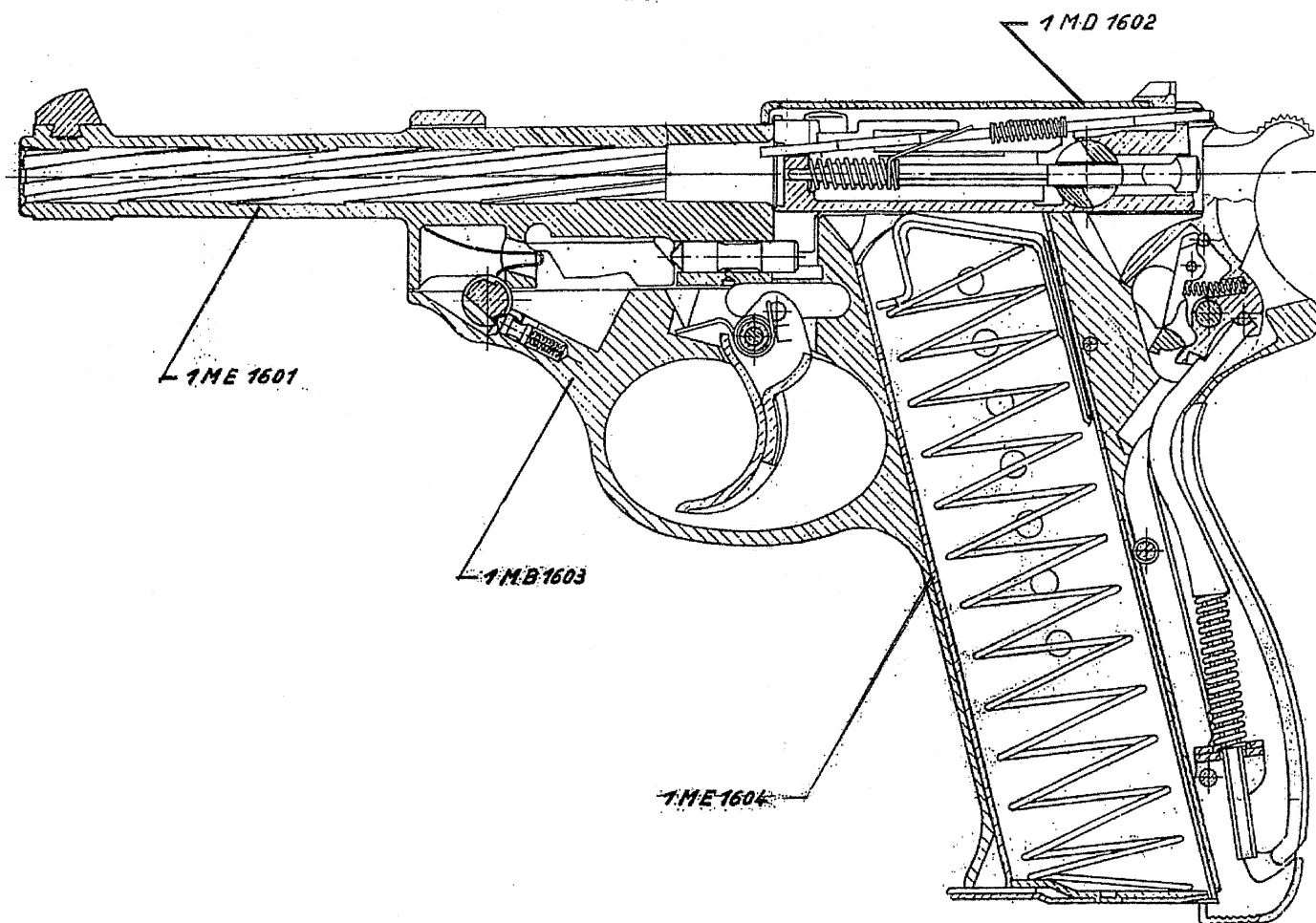
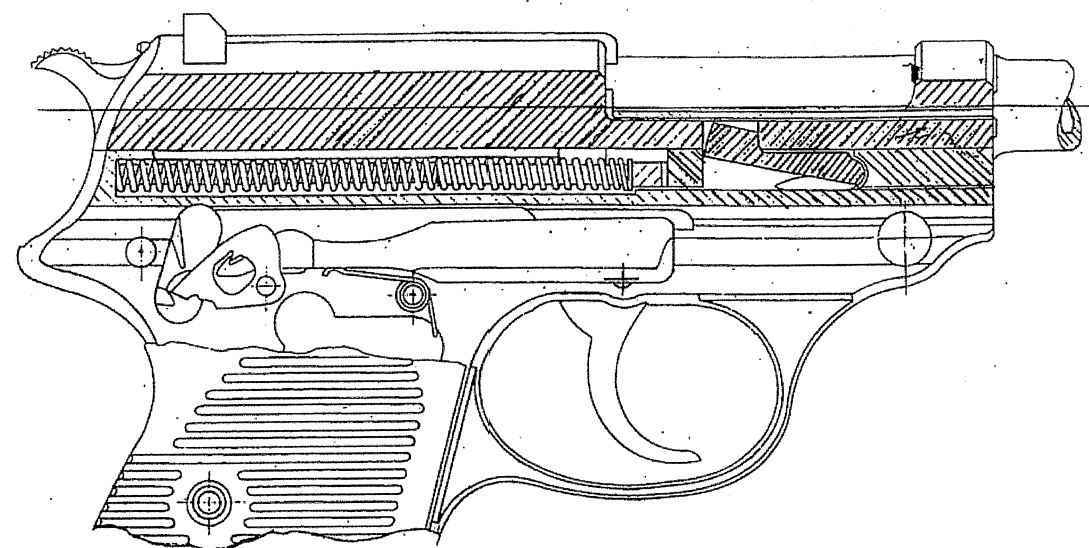


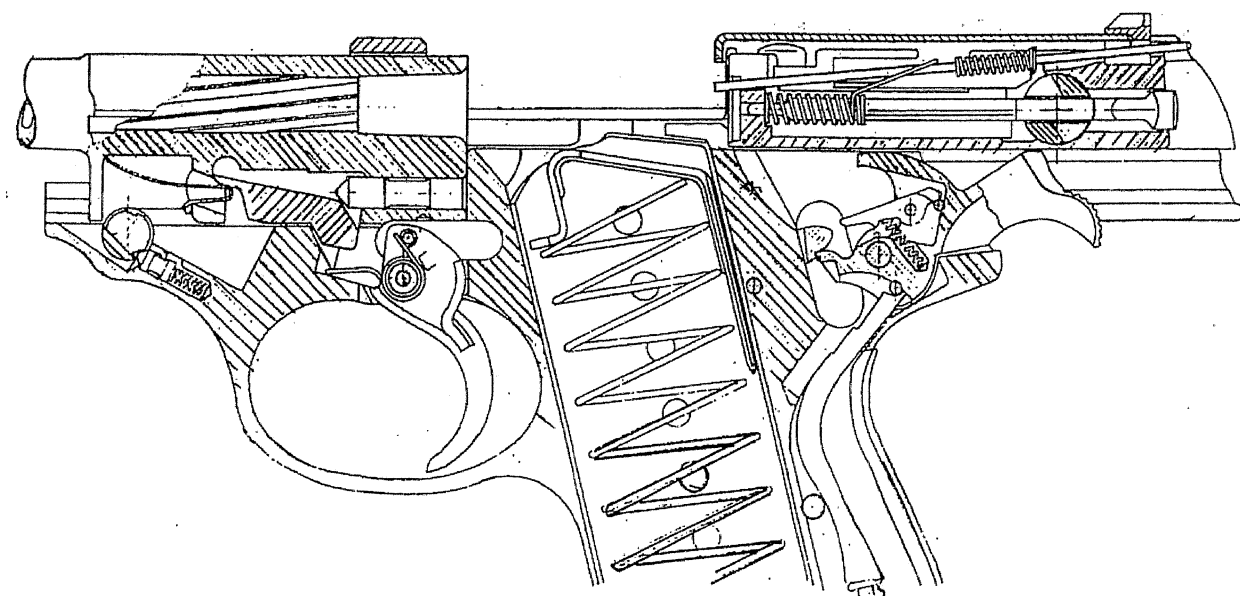
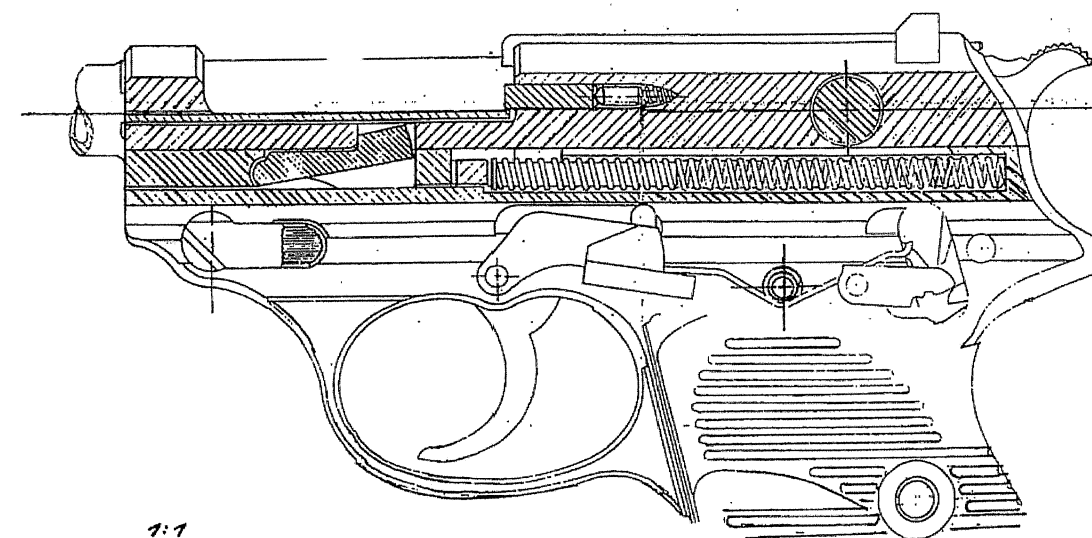
Schnitt A-B



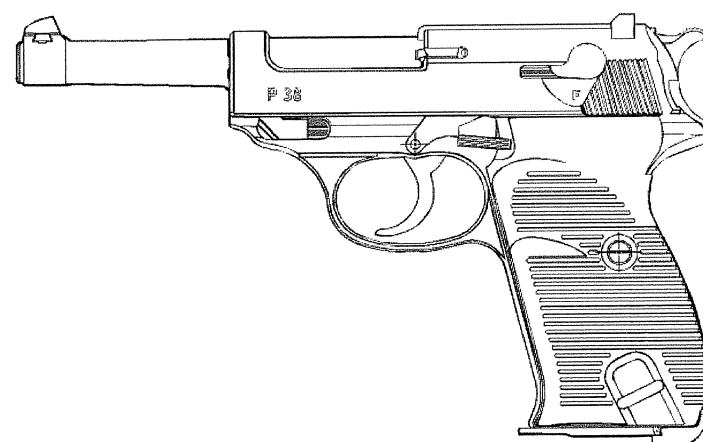
Schnitt E-F



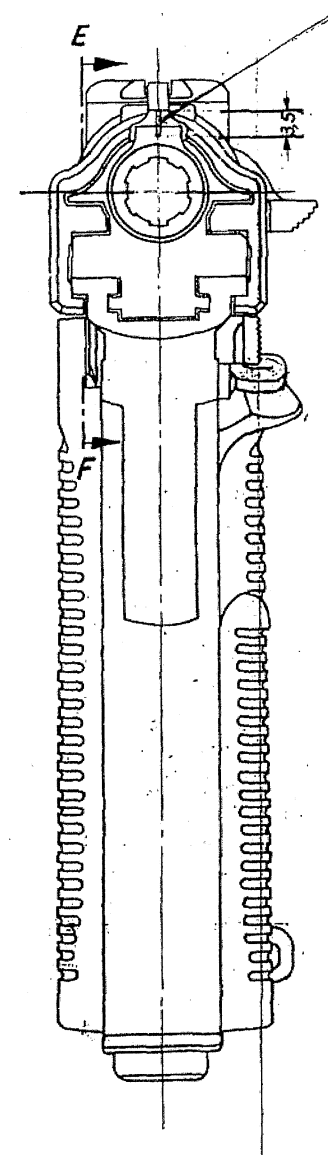
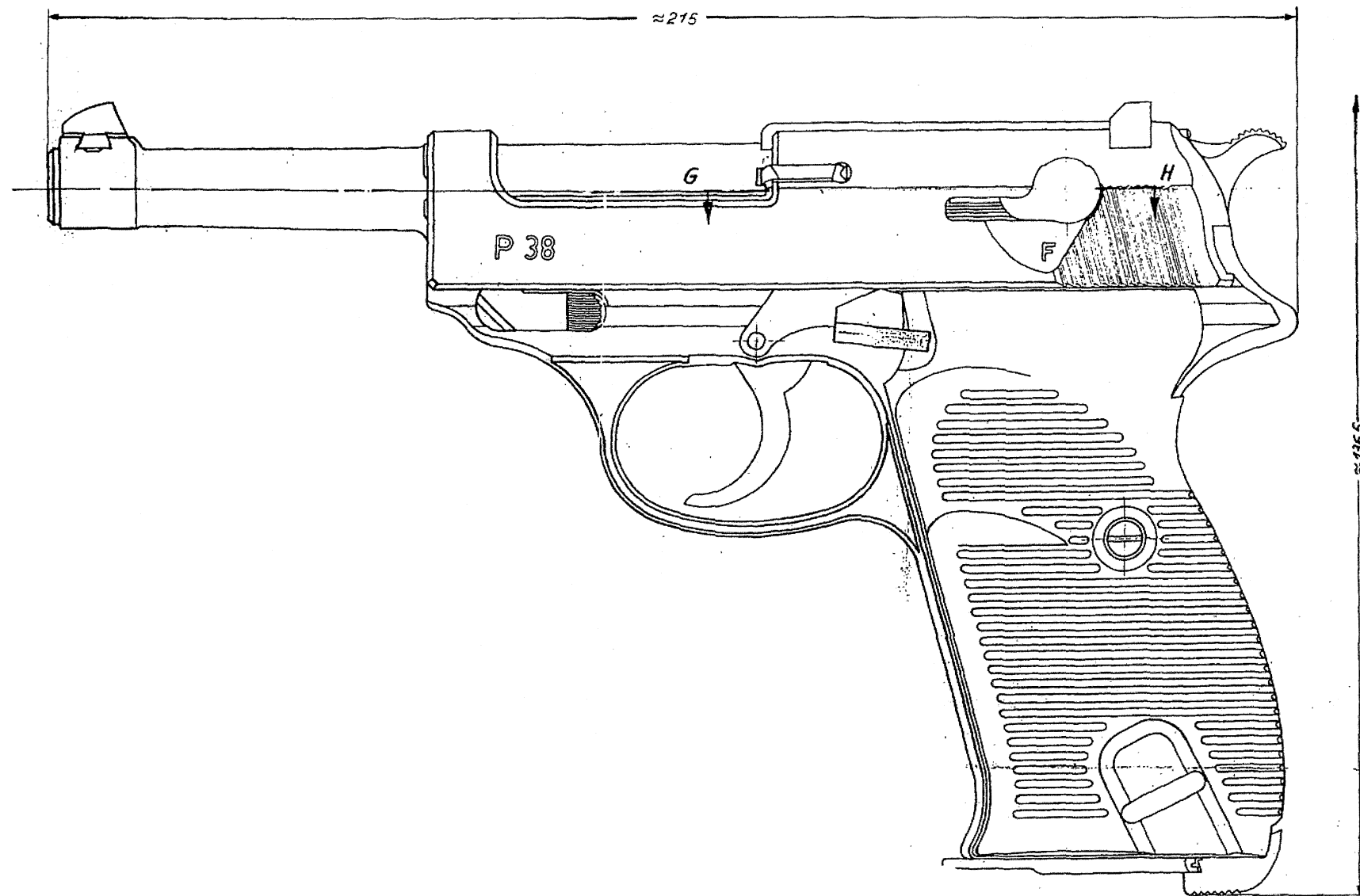
Schnitt C-D



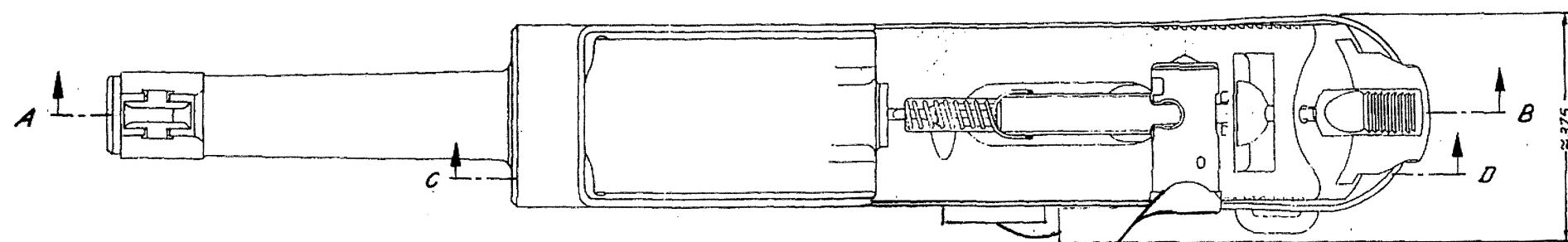
1:1



Waffen-Nr.	B		Neue Waffe zuerst geändert		P. Nr.	
	Tag	Monat	Tag	Monat	Tag	Monat
	Jahr		Jahr		Jahr	
Waffen-Nr.	2:7 1:1		Ausg. 1938		1 MB 16	
Ausg. 1938			Ausg. 1938			
Pistole 38			Pistole 38			

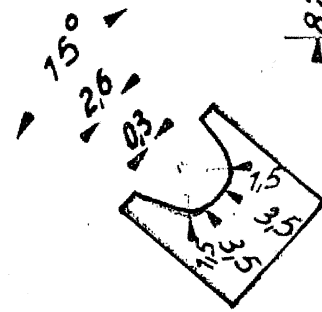
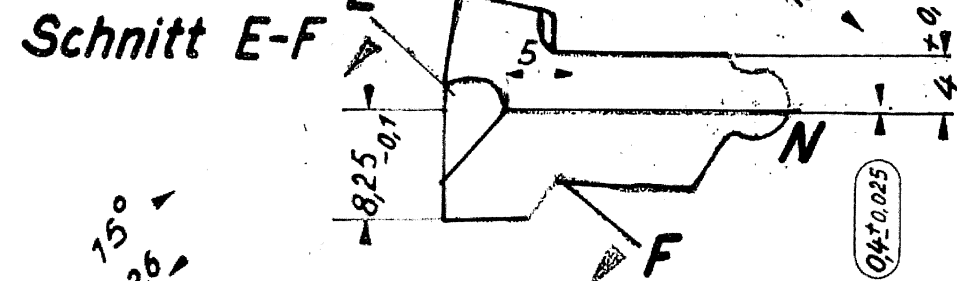


Schnitt G-H

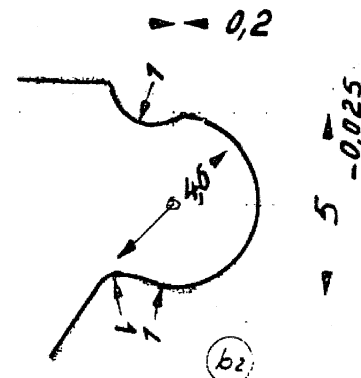


Schnitt C-D
Maß $0,4 \pm 0,025$ auf eine
Länge von 5 eingehalten.

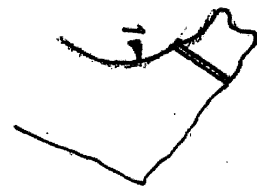
Maß $0,4 \pm 0,025$ auf eine Länge von 5 eingehalten.



Einzelheit bei N
5:1



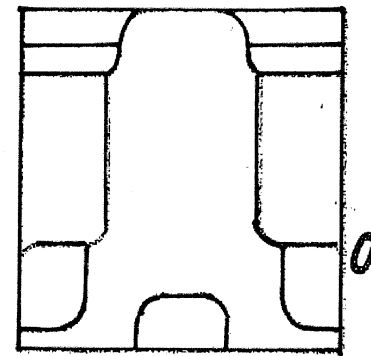
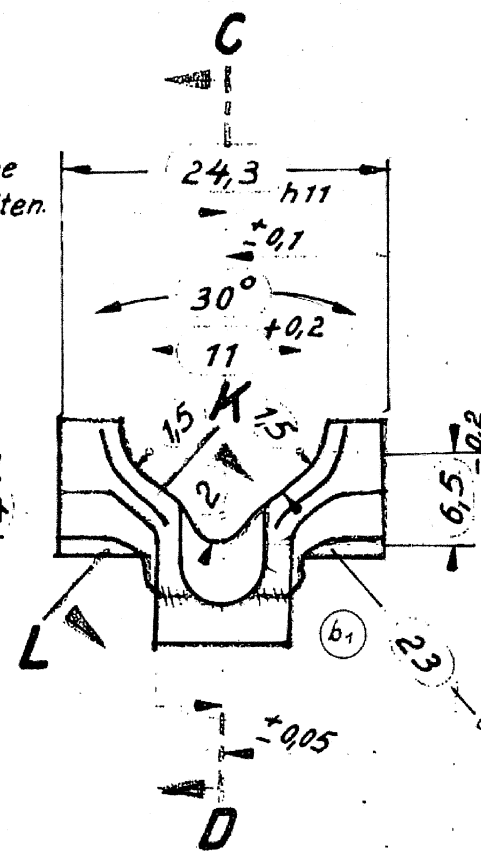
Schnitt P-Q
10:1



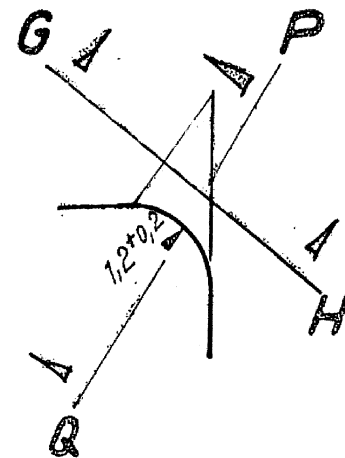
Härtebild
1:1

durchgehärtet

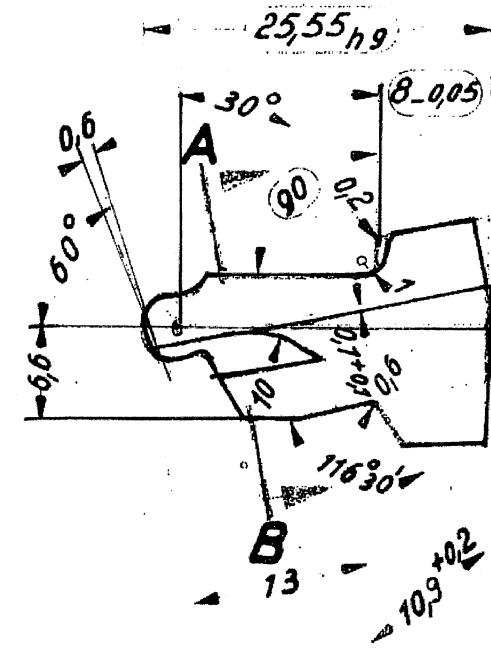

$$HV = 370 \pm 45 \text{ kg/mm}^2$$

$$HRC = 38 \pm 4$$


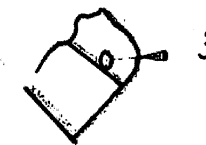
Einzelheit bei 0
10:1



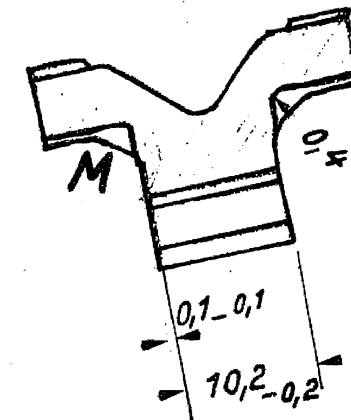
Schnitt A-B



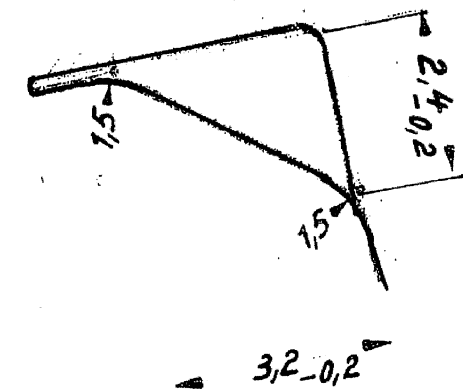
Schnitt K-L



Schnitt G-H
10:1



Einzelheit bei M
10:1




Kanten 0,2 bis 0,4 gebrochen

255548-8052 243411-8130 Fulminant substance	Werkstoff StC 60.61	b 2 x Darstellung berichtigt 8.7.44 J. a — Neue Urzchg; Änderungsvorschl. Nr. 53 — — u. Nr. 76 nach 2chg 1D1901-2 eingearb. 25.4.44 X
	Maßstab 2:1 1:1 5:1 10:1	Zeichnung Nr. 1MD1601-2 Riegel

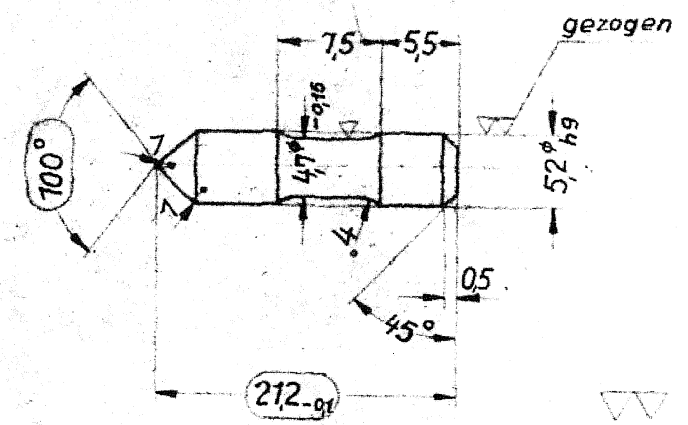
Härtebild

1:1

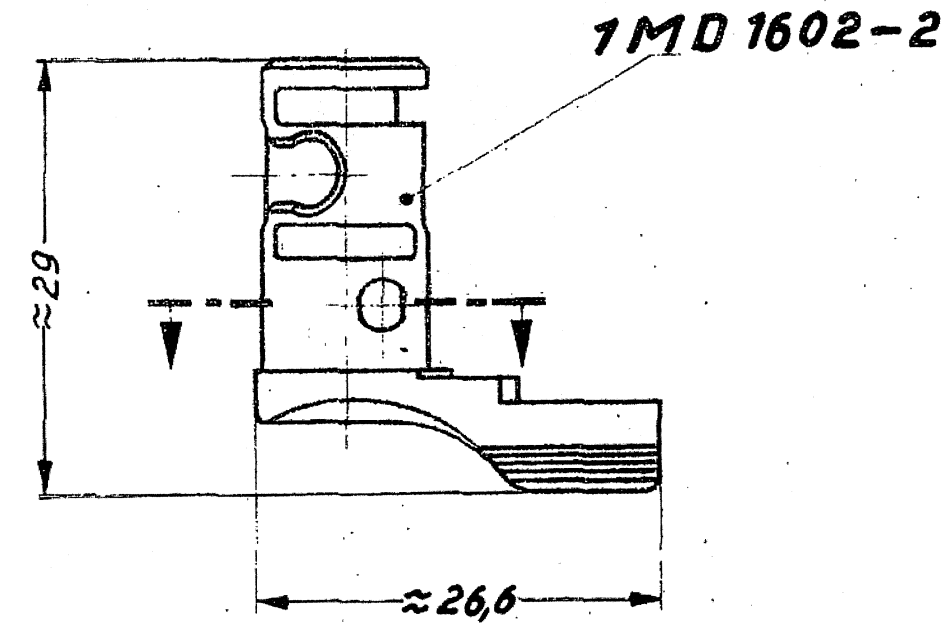
Oberfläche gehärtet
Härtetiefe ≈ 0,5



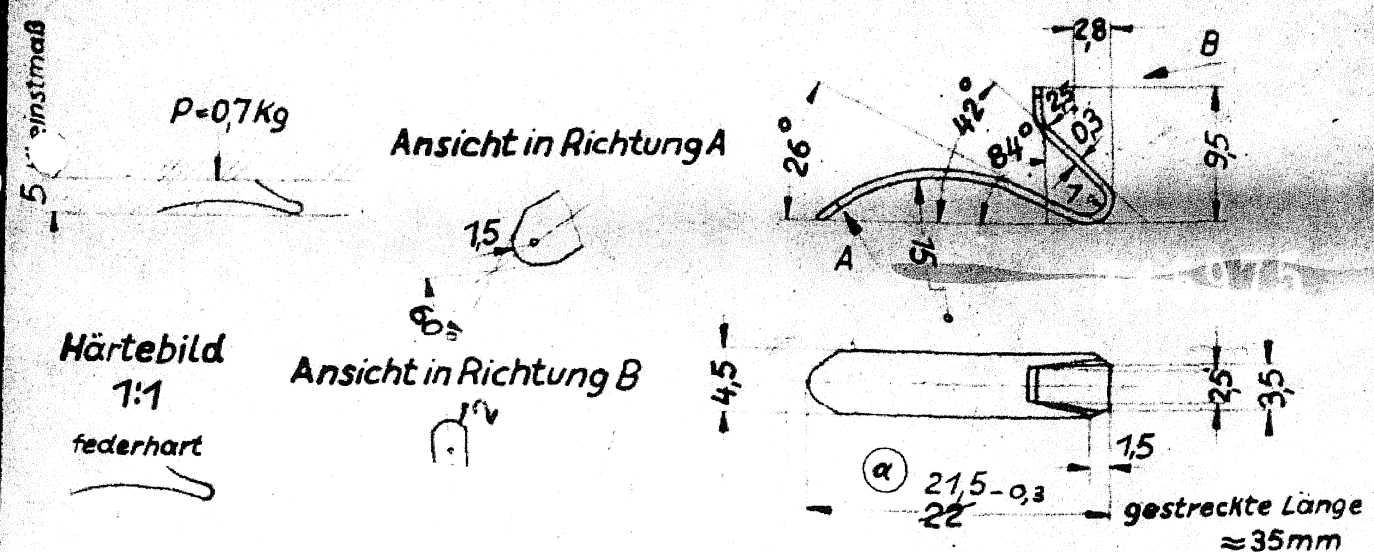
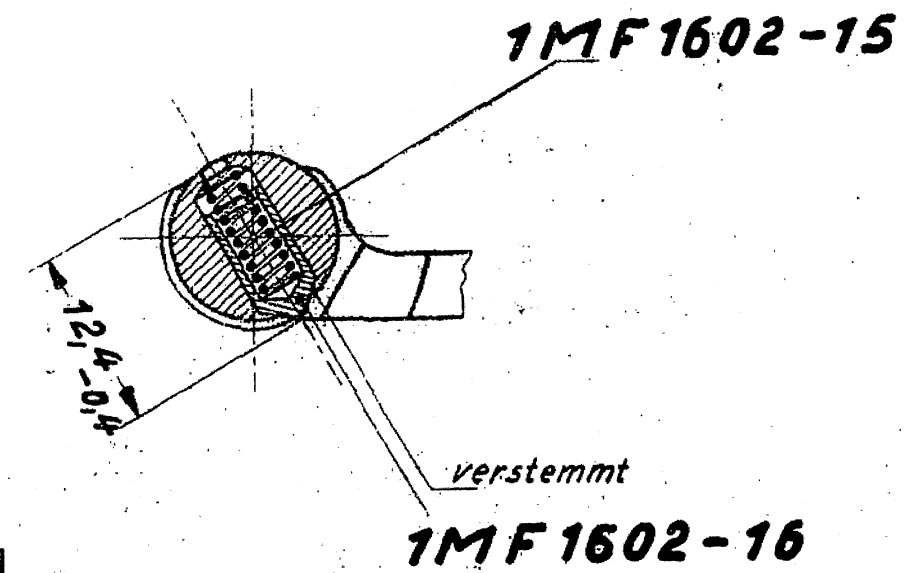
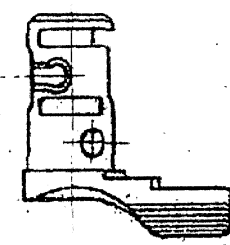
Hv 60-565 ± 215 Kgf/mm²
HRC 62,5-75 ± 7



Werkstoff		EC 60		Ausgangswerkstoff		Änderung		Tag	Name
Maßstab		2:1 1:1		Entworfen		25.4.44 J. Graf		Zeichnung-Nr	
52 hg		0,30		Geprüft		26.4.44 F.		1 MF 1601-4	
Ersatz für								Bolzen	



1:1



Härtebild

1:1

federhart

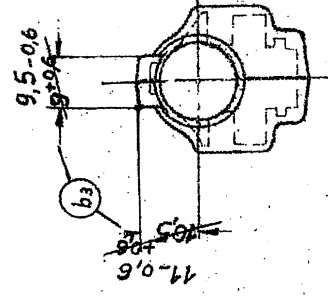
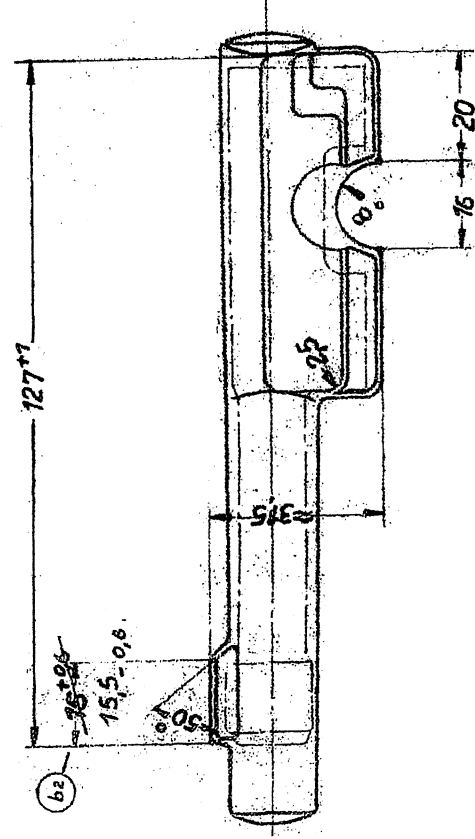
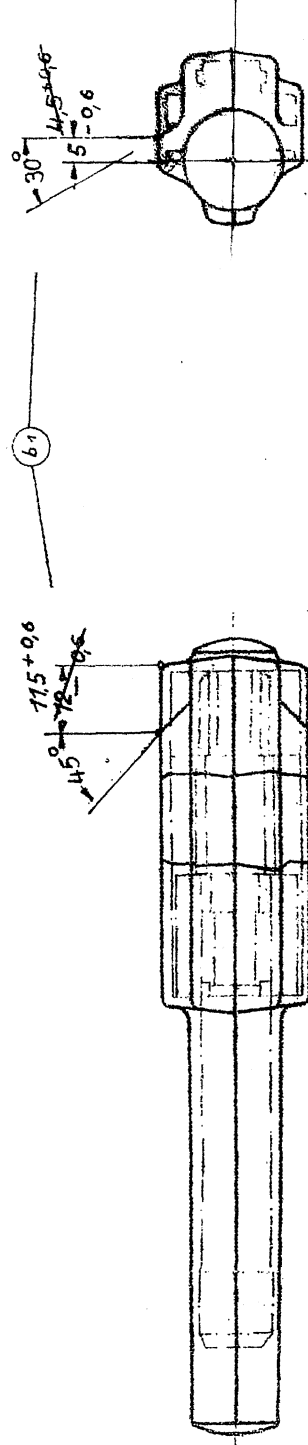
Werkstoff		Federstahl		Änderung		Tag	Name
Maßstab		2:1 1:1		Entworfen		25.4.44 J. Graf	
52 hg		0,30		Geprüft		26.4.44 F.	
Ersatz für						1 MF 1601-5	
Feder							

Werkstoff				Änderung		Tag	Name
Maßstab		2:1; 1:1		Entworfen		25.4.44 J. Graf	
52 hg		0,30		Geprüft		26.4.44 F.	
Ersatz für						1 ME 1602 U1	
Sicherung							

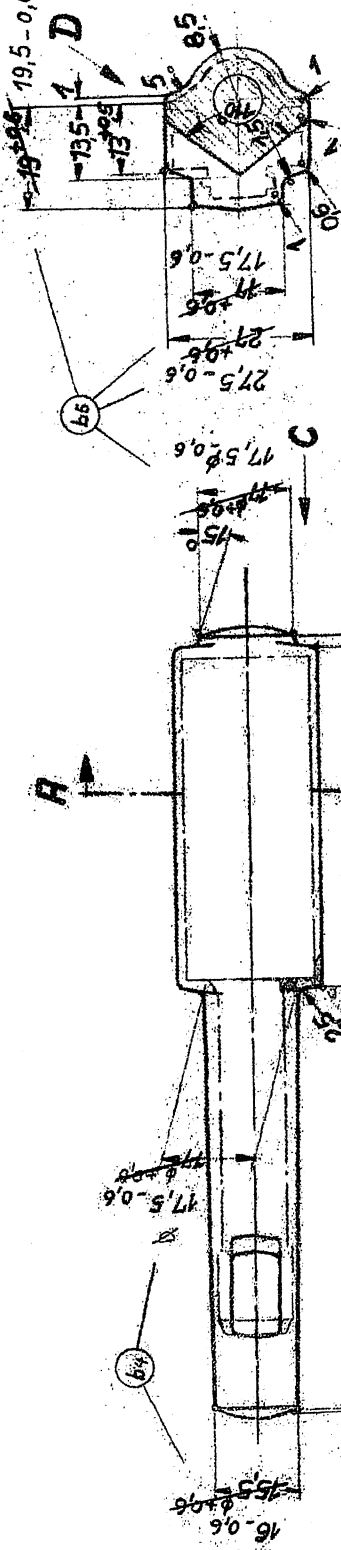


Sicherung
(Intercom)

Ansicht in Richtung C



Schnitt A-B



Neigung zur Gratnaht 1:10
Fertigteil
vergütet

Ansicht in Richtung D

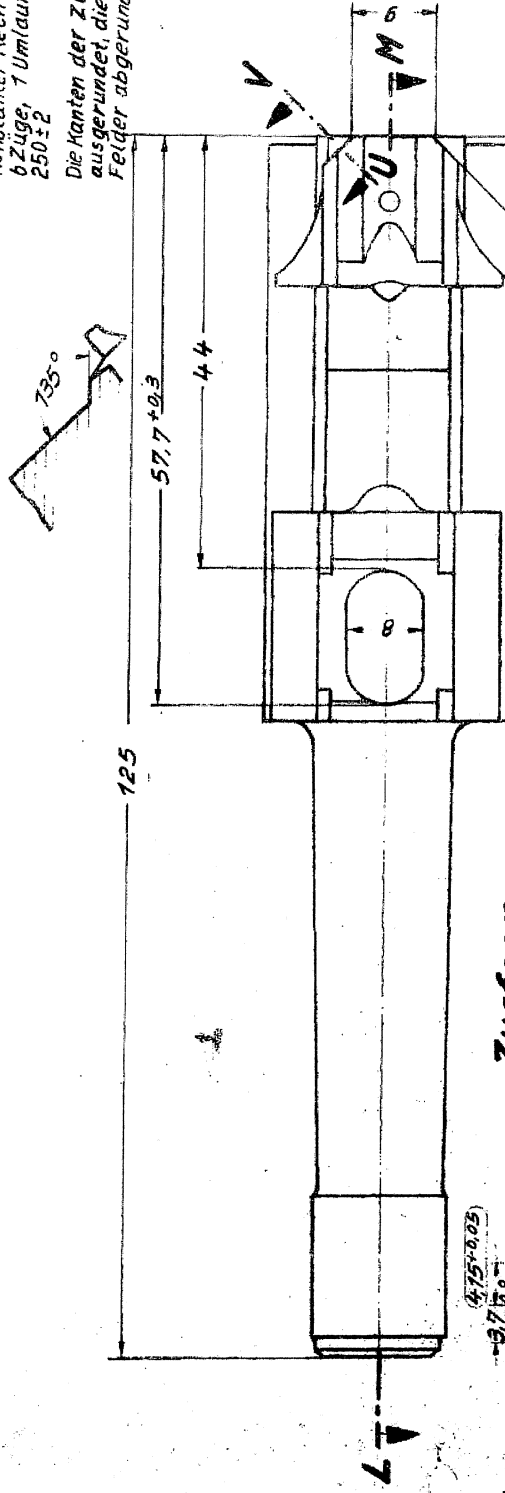


Werkstoff	Lf St 1	Maße geändert	8.7.44	St.
HGN 12 174		Neu besch. Maß-u. Formant. Änderungsvers. Nr. 8		
Maßstab 1:1		n. Zeich. R 1 C 100-1 eingetragener	10.5.44	St.
Techn. Abm. Nr.		Änderung	Tag	Name
		Zeichn. Nr.		
		R 1 MC 1601-1		
		Prot. Nr.		
		Lauf (Rohteil)		



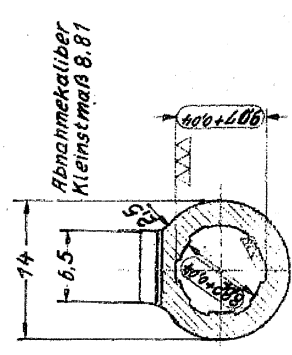
Konstanter Rechtsdrall
6 Züge, 1 Umlauf auf
250 ± 2

Die Kanten der Züge
ausgerundet, die der
Felder abgerundet



Schnitt A-B

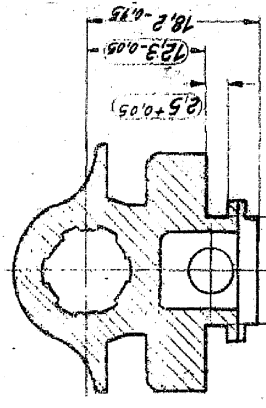
Abnahme Kaliber
Kleinmaß 8,81



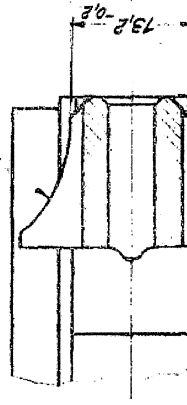
Schnitt C-D



Wahlweise Ausführung

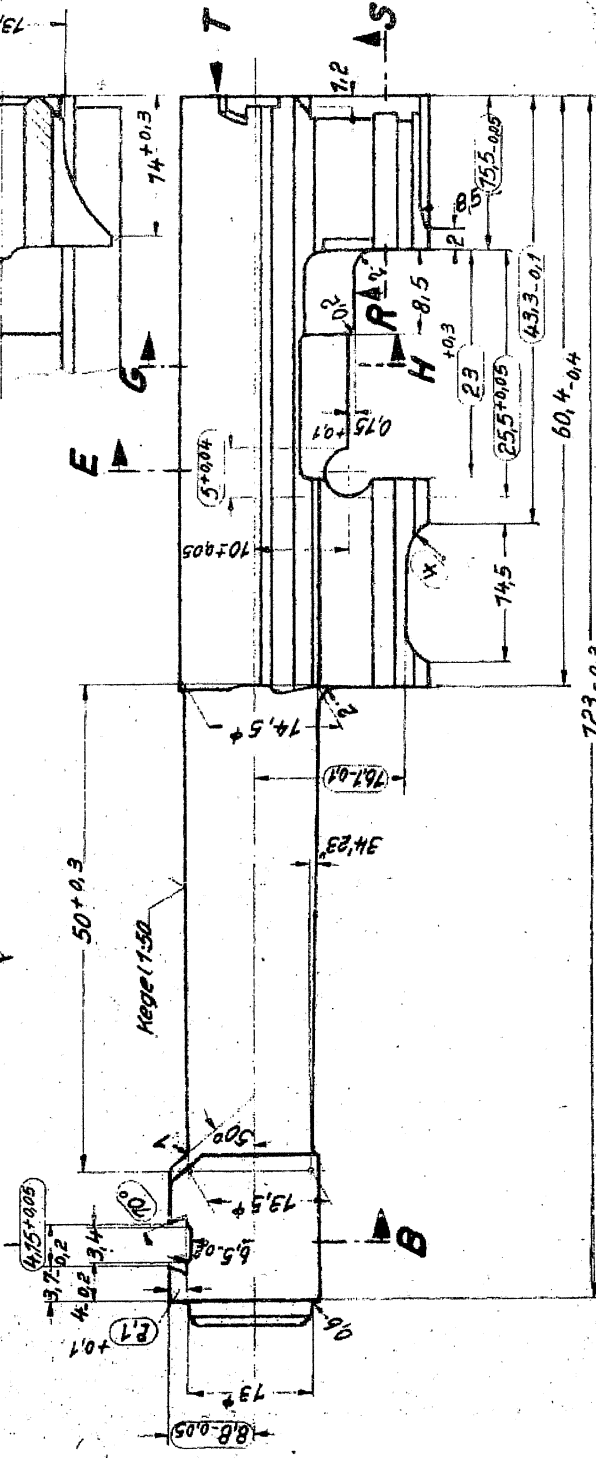


Schnitt E-F



Schnitt A-S

a-b durch Zugschneide
b-c durch Schmirgeln

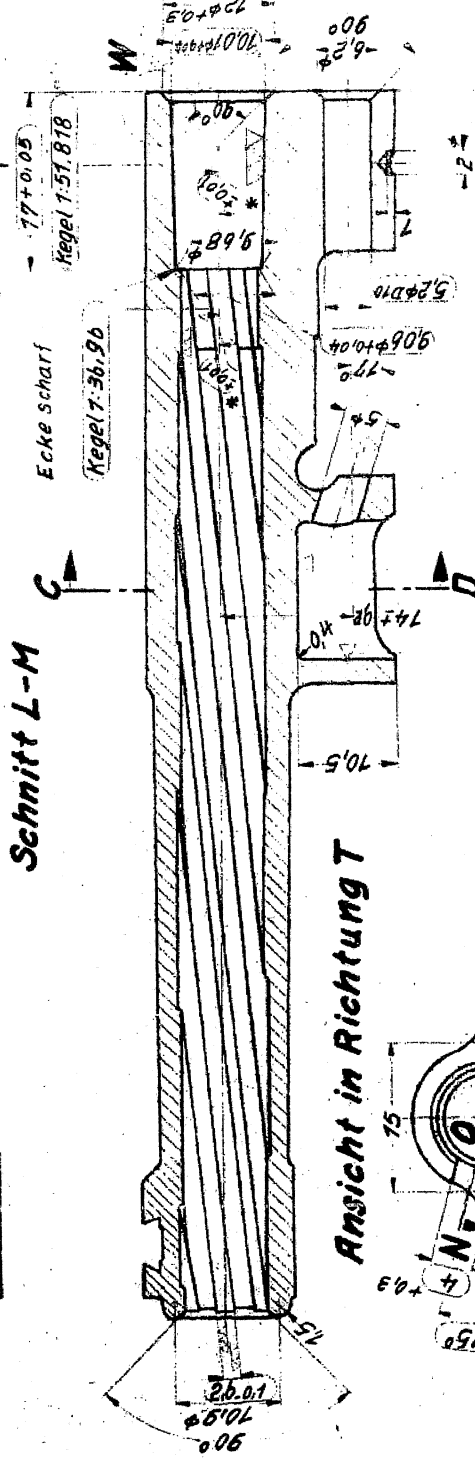


Schnitt G-H



Schnitt L-M

**Einzelheit
bei W**

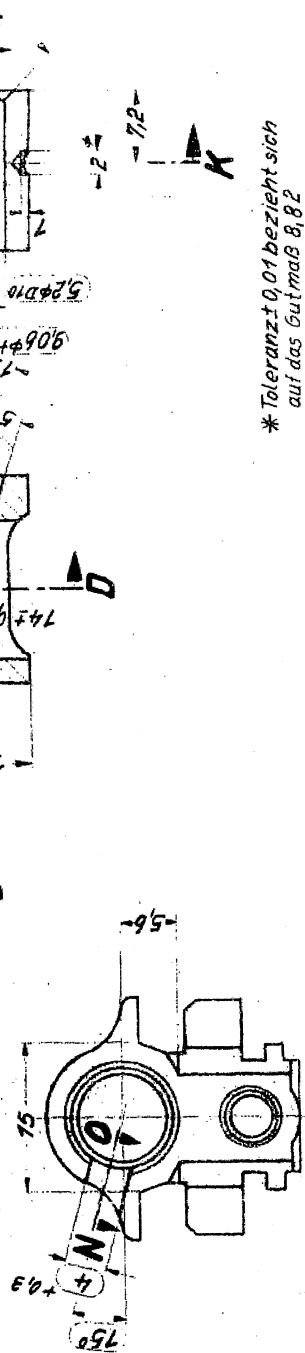


Eckescharf

Kege1 7:51.818

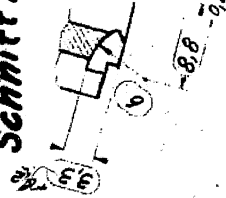
Kege/7:36,96

Ansicht in Richtung T



Schnitt N-0

Härtebild
1:1

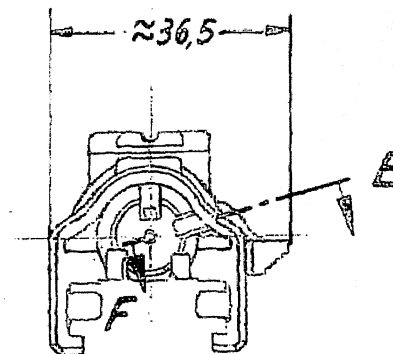
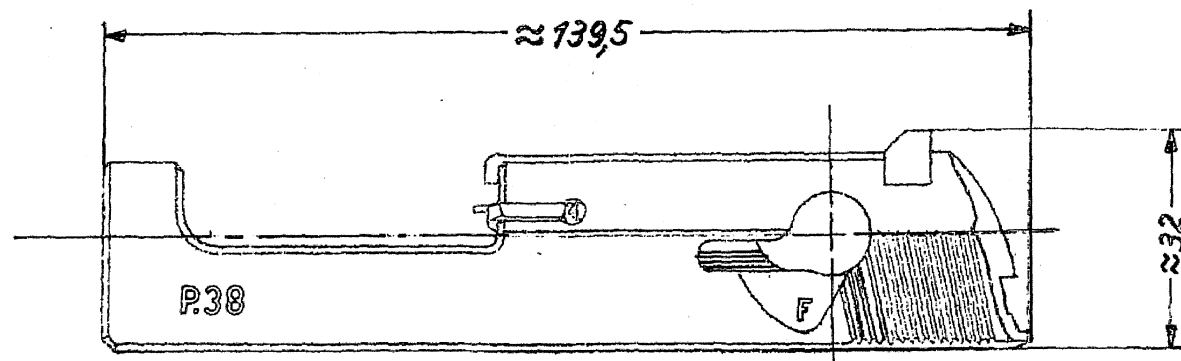


*Toleranz $\pm 0,01$ bezieht sich auf das Gutmaß 8,82

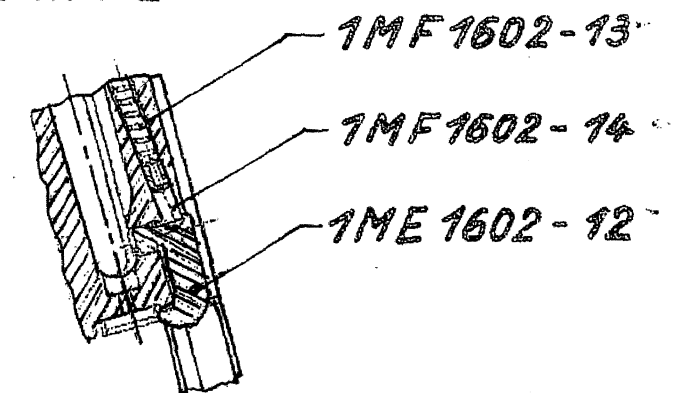
Hohlkehlen bis 0,2 gerundet
Kanten 0,2 bis 0,4 gebrochen
brüniert

[illegible]

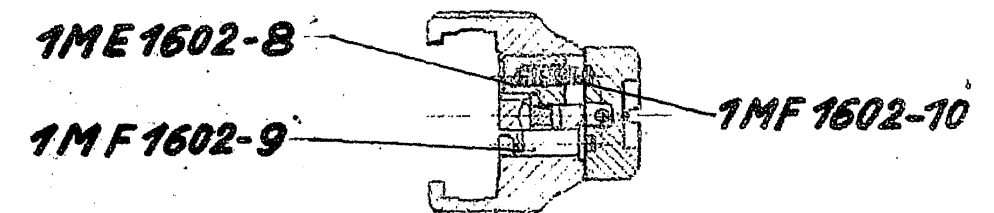
Ansicht in Richtung J



Schnitt E-F

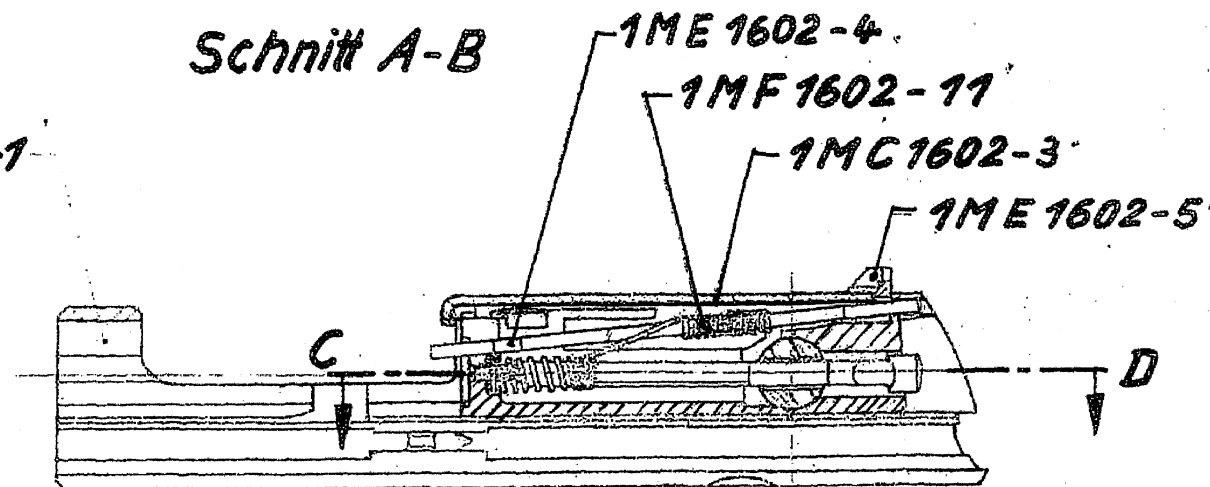


Schnitt G-H

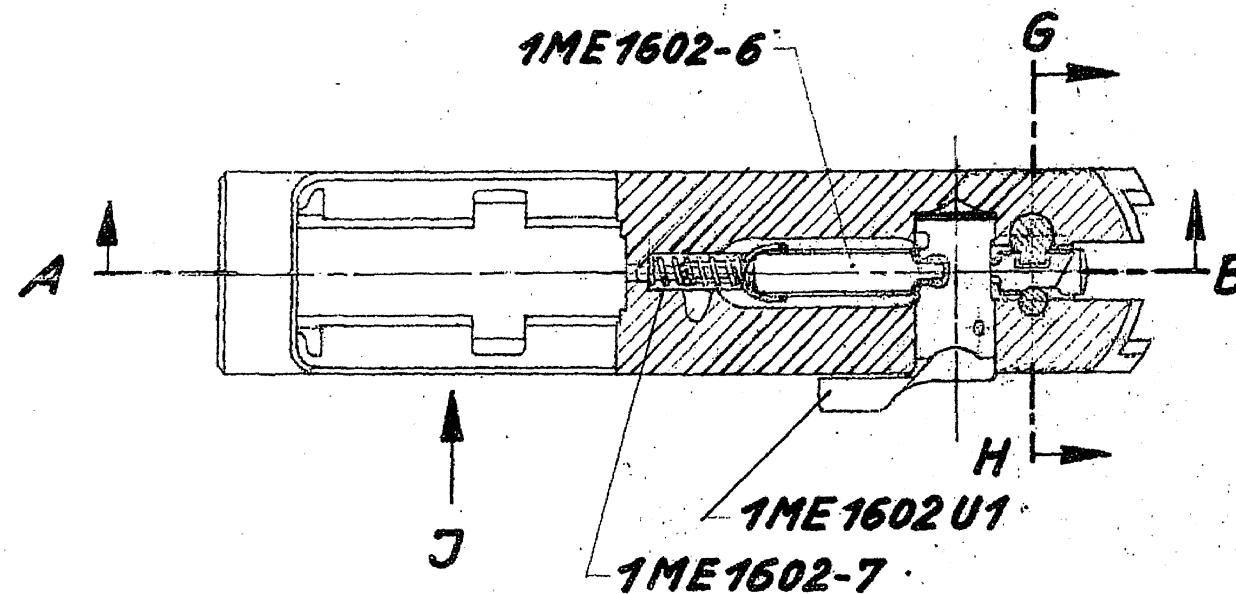


Schnitt A-B

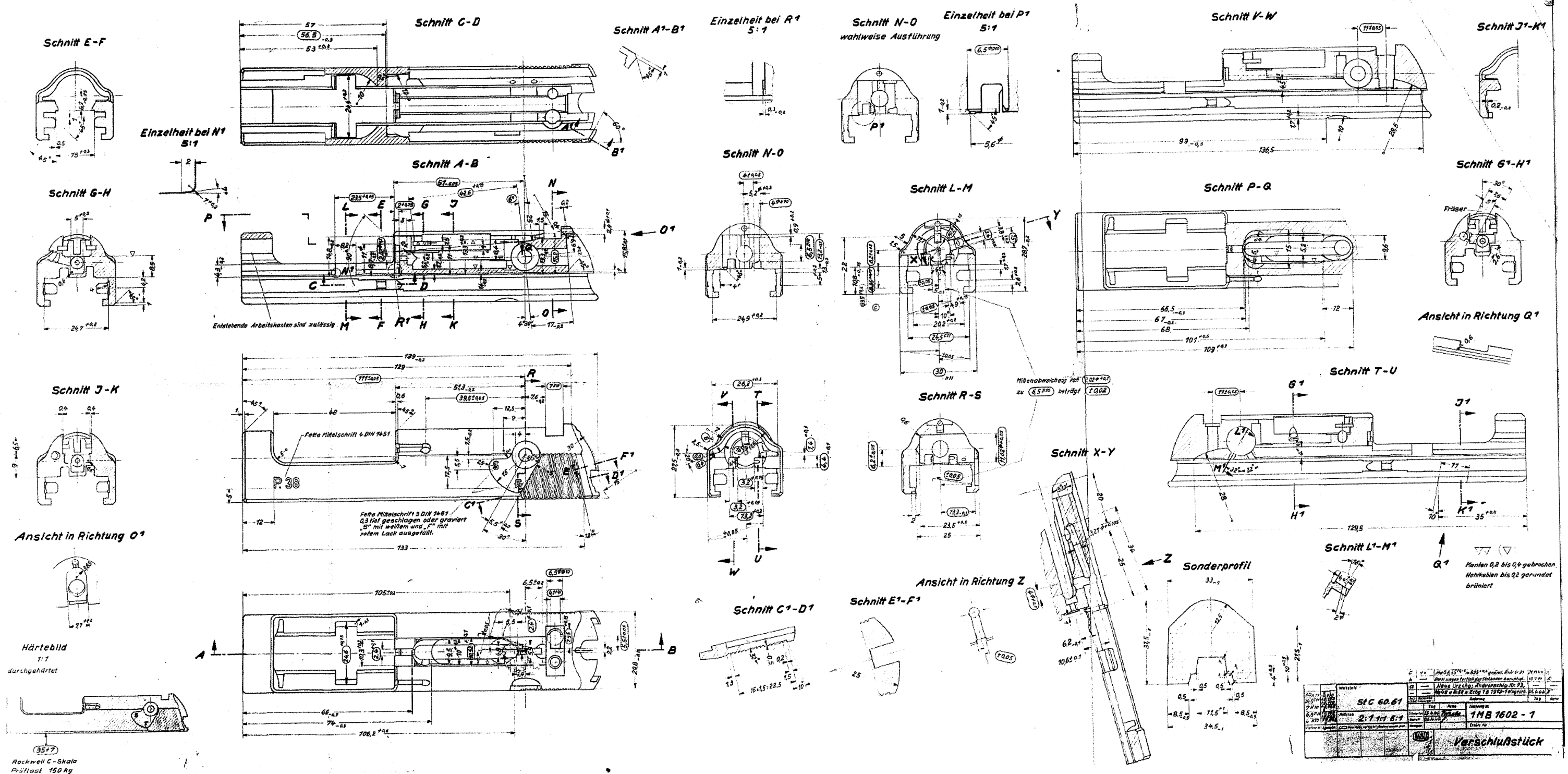
1MB 1602-1

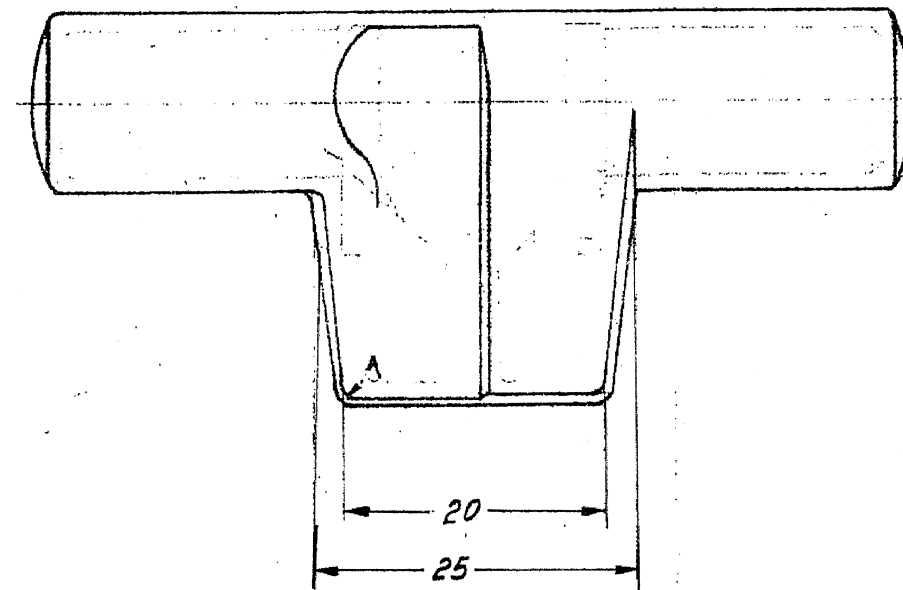
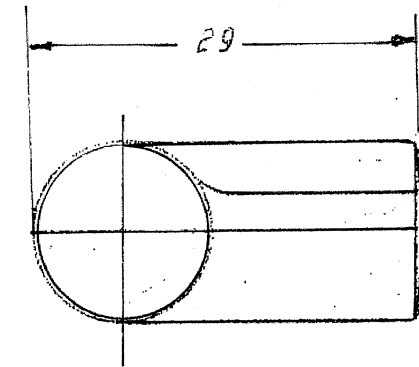
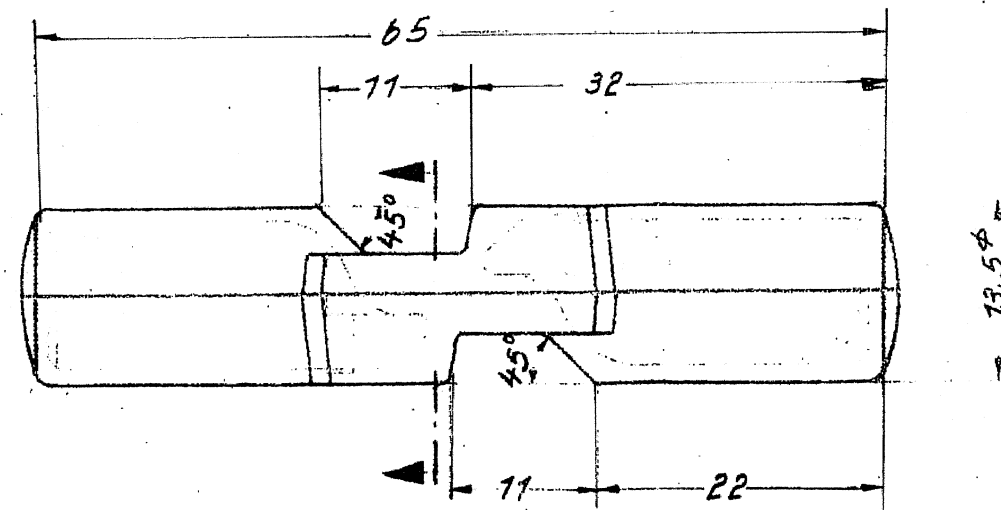
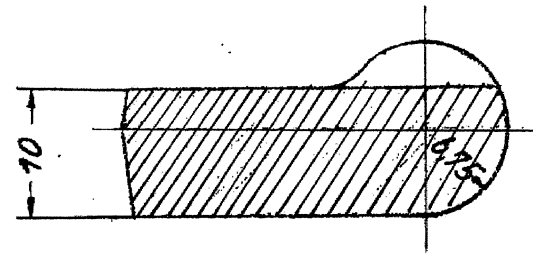


Schnitt C-D



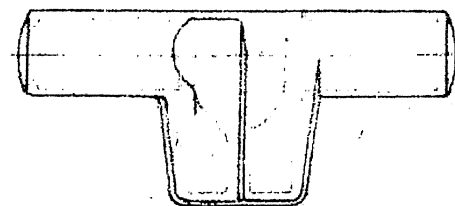
		Werkstoff _____								
			Buch- stabe	Buchstabe kommt vor	Änderung				Tag	Name
					Tag	Name	Zeichnung-Nr.			
		Maßstab	1:1	Entworfen	25.4.44	K. Keller	1MD 1602			
				Geprüft	26.4.44	F.				
Paßmaß	Abmaß	☐ Diese Maße wurden bei Abnahme besond. gepr.			Normgepr.		Ersatz für			
						Verschluß				





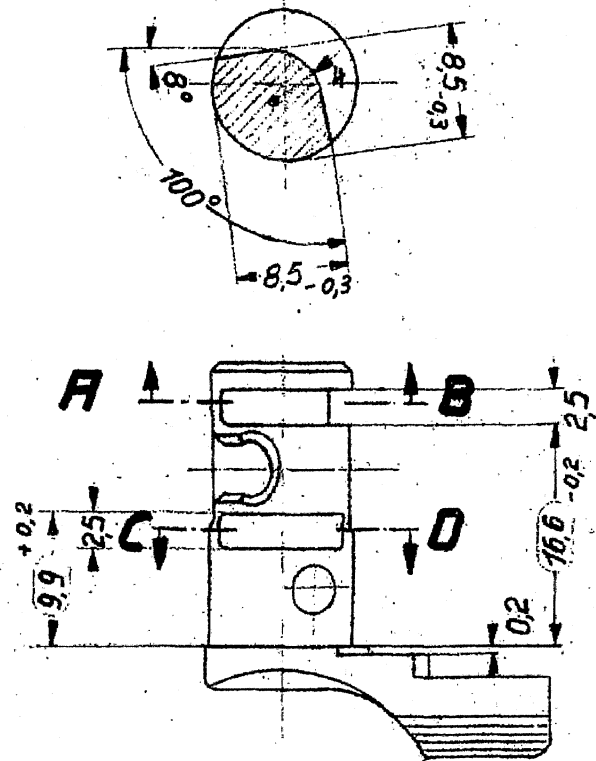
Neigung zur Gratnaht:
außen 1:10
innen 1:6
Fertigteil
geglüht

1:1

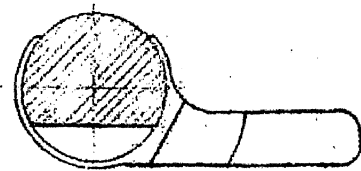


																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								</
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----

Schnitt A-B

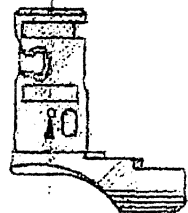


Schnitt C-D

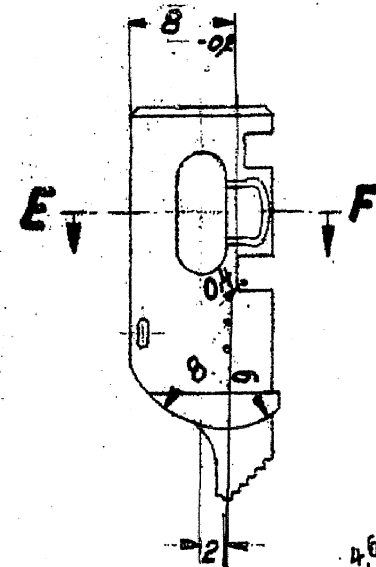


Härtebild
1:1

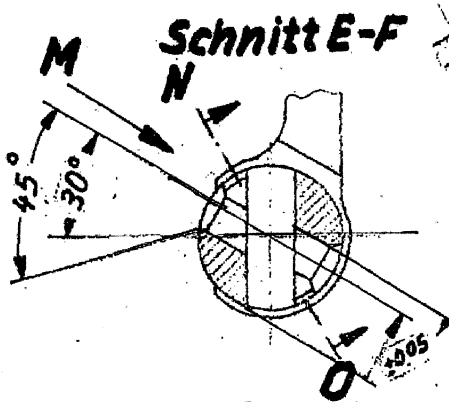
durchgehärtet



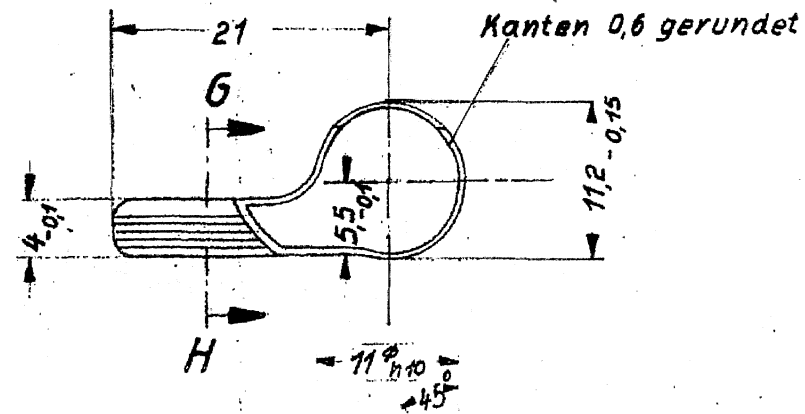
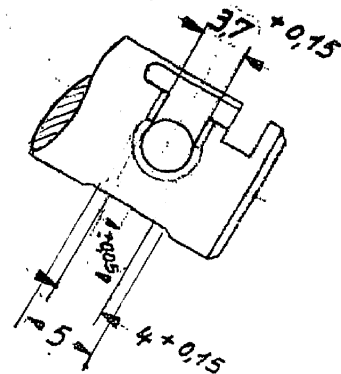
Hv = 405 ± 45 kg/mm²
HRC = 41 ± 4



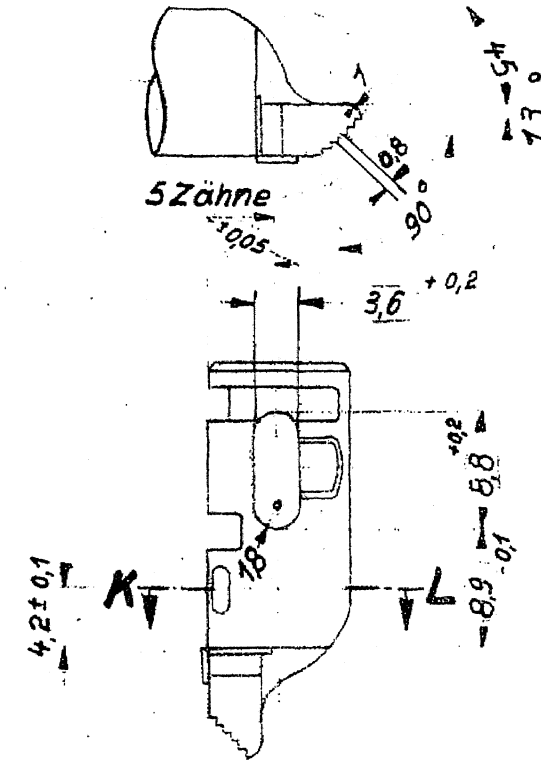
Schnitt E-F



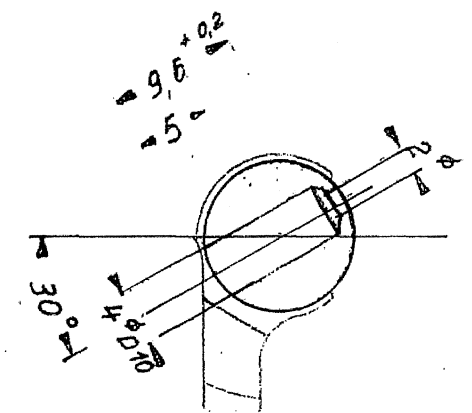
Ansicht in Richtung M



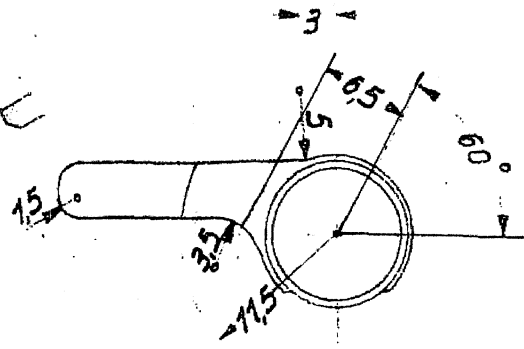
Schnitt G-H



Schnitt K-L



Schnitt N-O

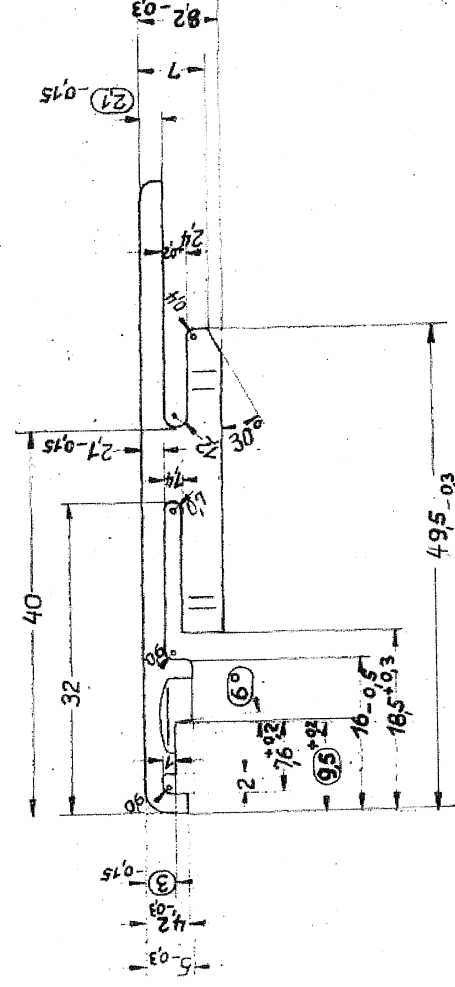
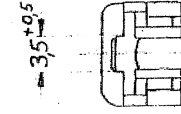
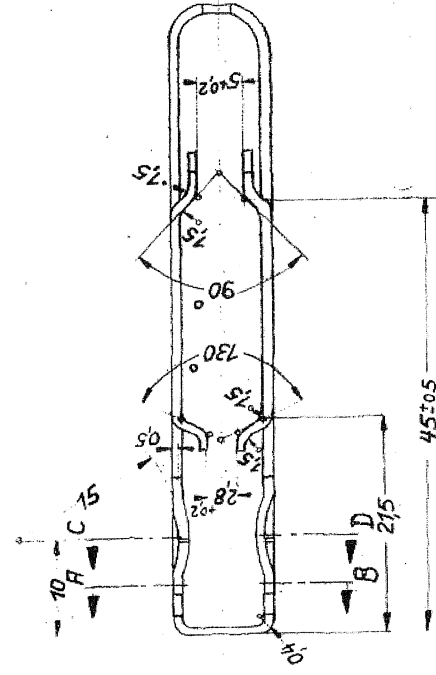
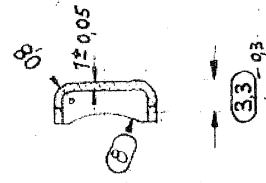


Hohlkehlen bis 0,2 gerundet
brüniert

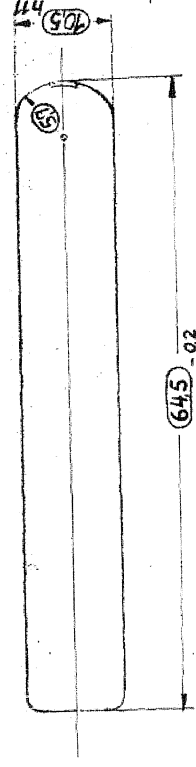
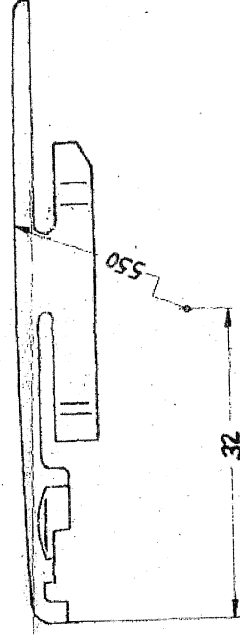
Werkstoff St C 45.61		a — Neue Urzchg, Werkst.geänd. n. Andvorschl. Nr. 74.25.4.44	
Maßstab 2:1 1:1		Zeichnung Nr. 1MD1602-2	
Paßmaß Abmaße		Ersatz für	
		Sicherungshebel	

Schnitt A-B

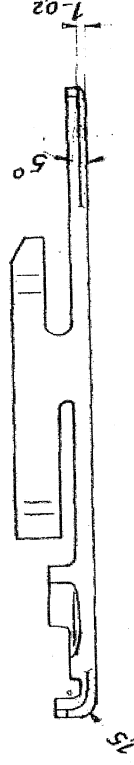
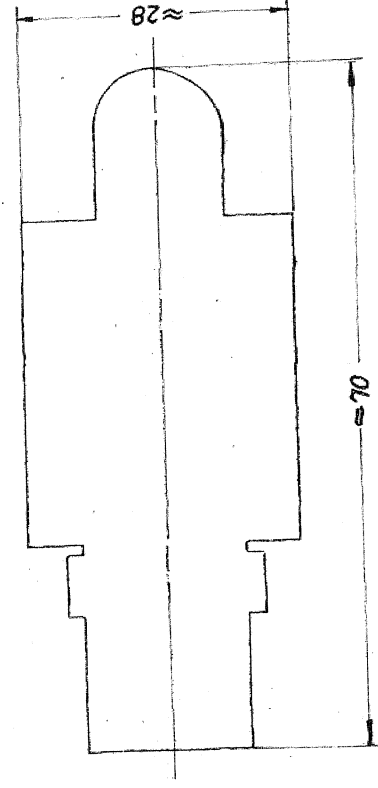
Schnitt C-D



gebogene Form



Zuschnitt



Härtebild
1:1

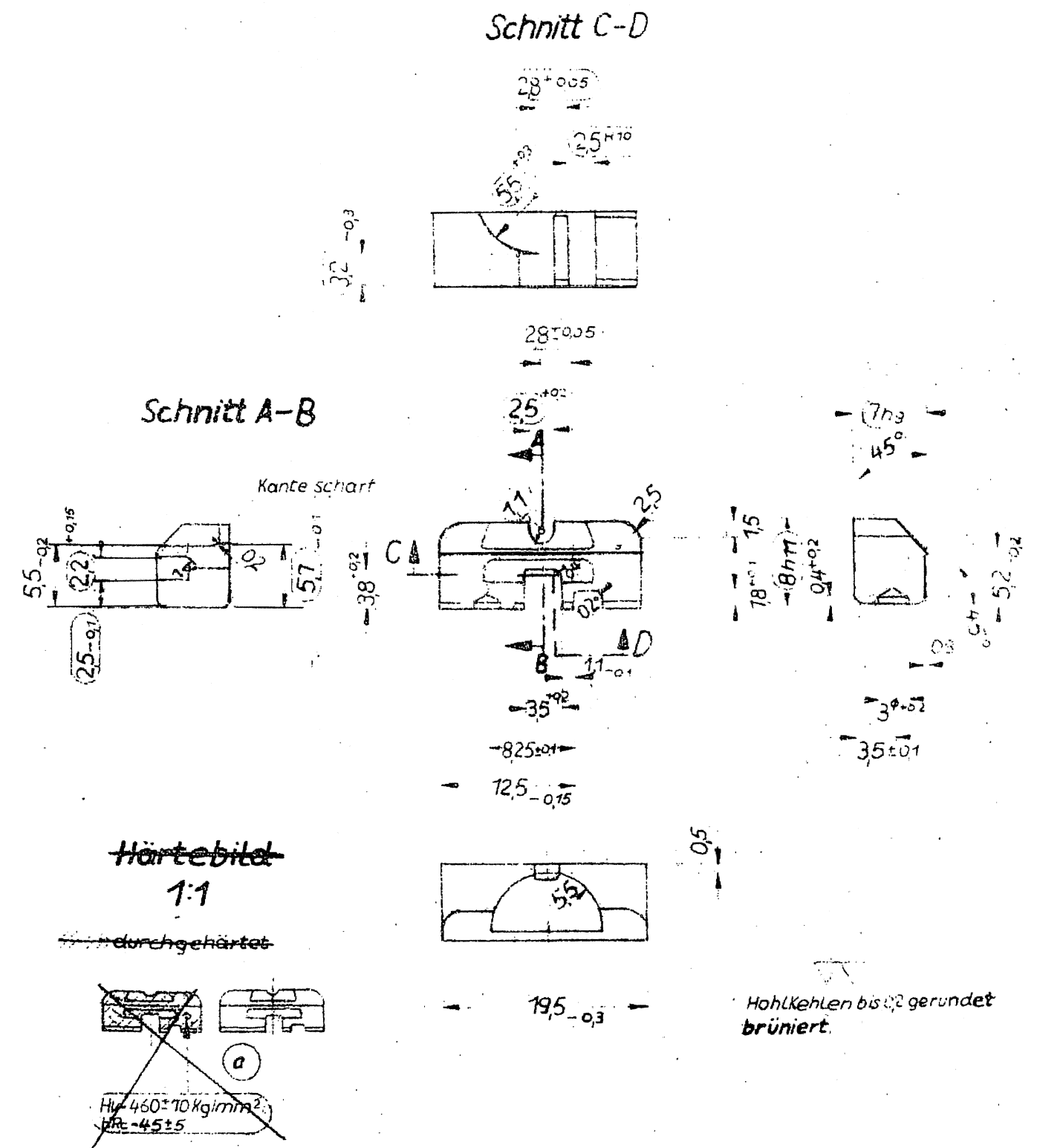
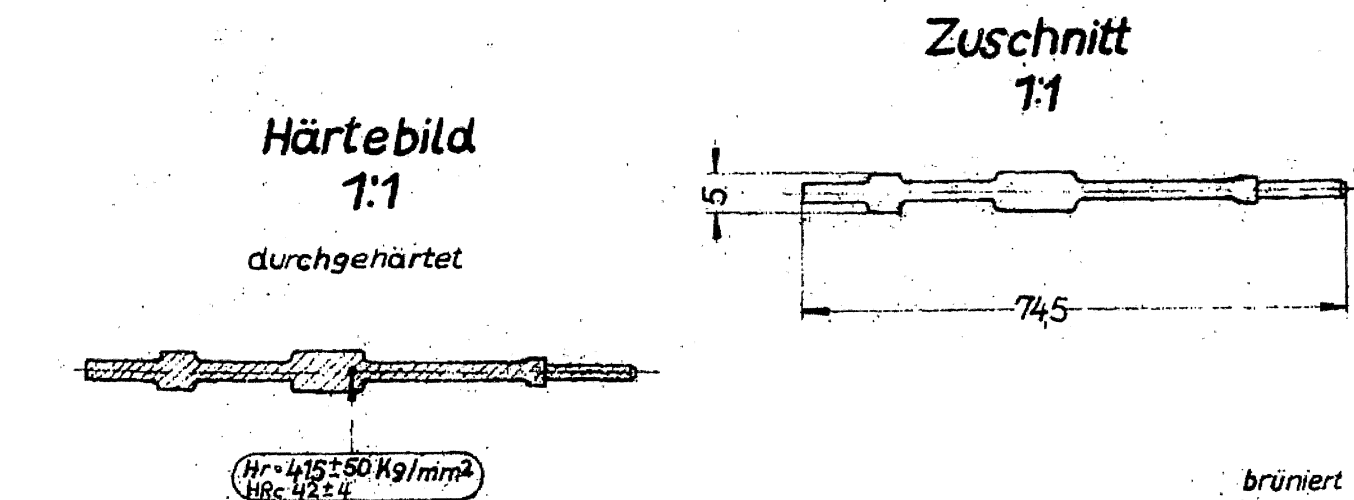
durchgehärtet



HV-460 $\pm$ 70 Kg/mm²
HRC 45 $\pm$ 5

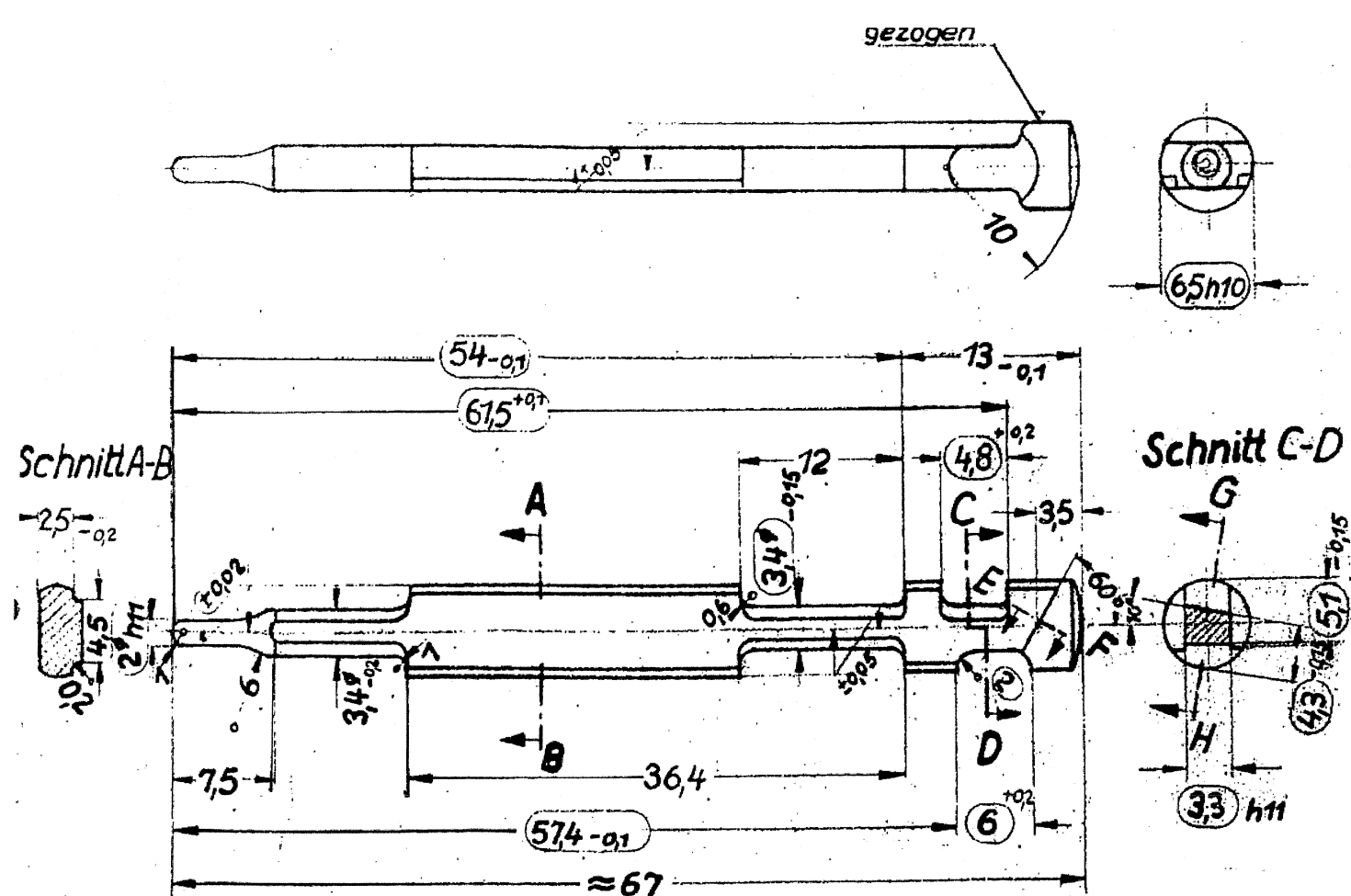
brüniert

105mm-8-110 Nadenz. - Almdr.	Maßstab 2:1 1:1	Werkstoff Federstahl	a) Neue Urzack-Führer-Blattr. 12. Änderungsvorschlag Nr. 50 v. 89 v. Zeich. 1.D. 1902-3 eingearbeitet 25.4.44 G.	Tag 25.4.44 G.	Nr. 10	Änderung 1MC1602-3	Zeichnung-Nr. 1MC1602-3	Ersatz für 1MC1602-3	Normgröße 105mm		Deckel



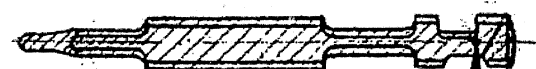
Werkstoff		Buchstabe		Buchstabe kommt vor		Änderung		Tag	Name
Federstahl									
Maßstab		Entworfen		Geprüft		Zeichnung-Nr			
2:1 1:1		25.4.44 JWR		25.4.44 F.		1 ME 1602 -4			
Paßmaß	Abmaß	Diese Maße werden bei Abnahme beibeh. gepr.				Ersatz für			
						Signalstift			

Werkstoff		a 1x Härteangaben gestr.		20.245	8H
StC 60.61		Buch Buchstabe Stapel Kennzahl	Änderung		Tag Name
8h11	-0090	Tag	Name	Zeichnung Nr.	
7h9	-0036	Entworfen	25.4.44	1 ME 1602-5	
25h10	+0040	Geprüft	25.4.44		
Paßmaß	Abmaße	Normgröße		Ersatz für	
Maßstab 2:1, 1:1		HAUSER		Visier	
				14	



Härtebild
1:1

/// durchgehärtet



Hv=405±45 kg/mm²
HRC 41±4

Schnitt E-F

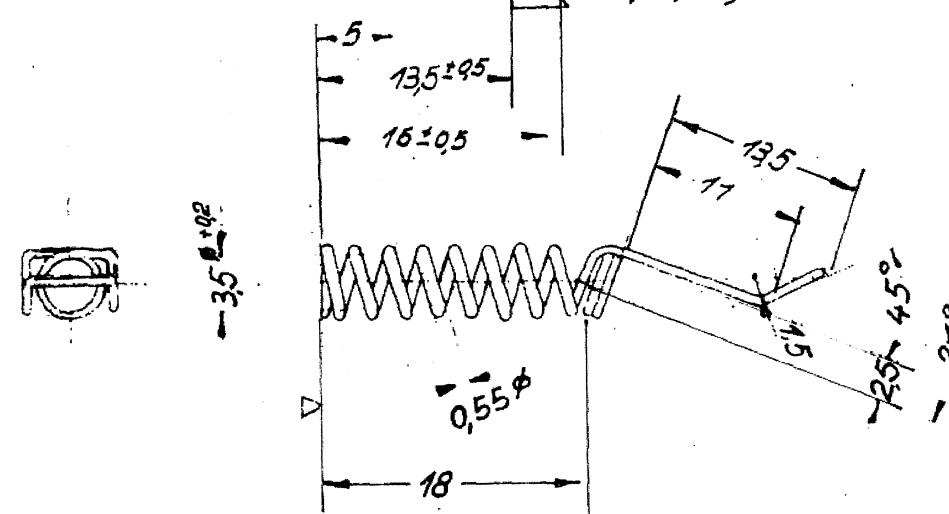
Schnitt G-H

Windungen
aneinander

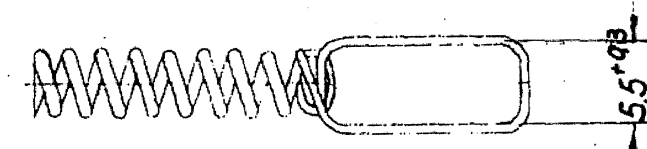
$\tau = 54 \text{ kg/mm}^2$

Federsteife $0,154 \text{ kg/mm}$
bei Schubmodul $G = 8300 \text{ kg/mm}^2$

$P = 0,7 \text{ kg}$
 $P_v = 0,3 \text{ kg}$

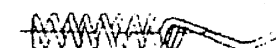


Anzahl der federnden Windungen 8
dazu angebogen 1 Ende $3/4$ Windung
anderes Ende $1 1/2$ Windungen
gestreckte Drahtlänge $\approx 180 \text{ mm}$



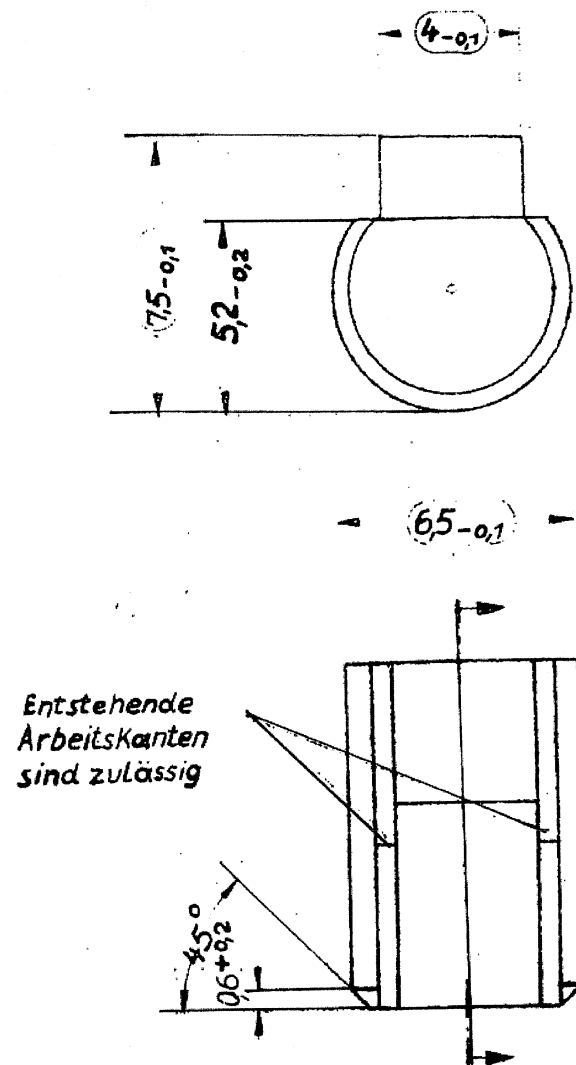
Prüfung von $13,5 \pm 0,5$ und $16 \pm 0,5$ bei
 $P = 0,7 \text{ kg}$ bzw. $P_v = 0,3 \text{ kg}$ nach einer
Dauerbelastung von 24 Stunden

1:1

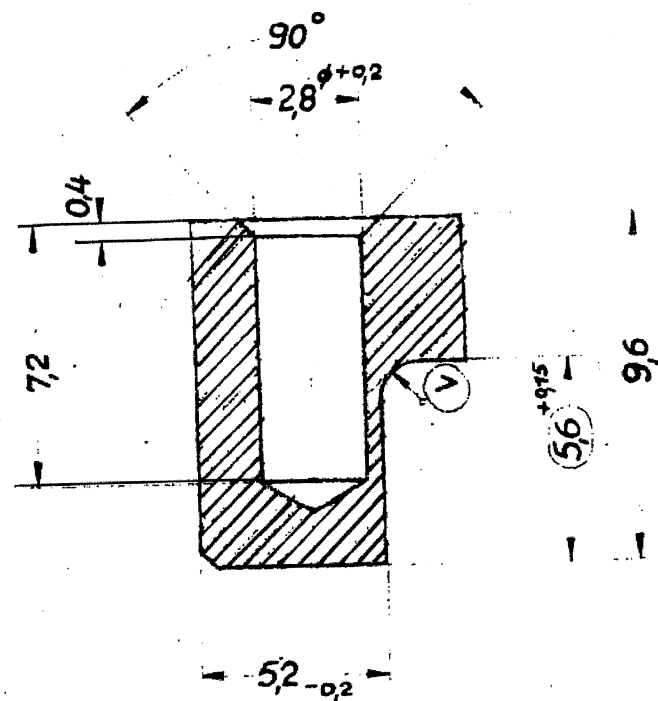
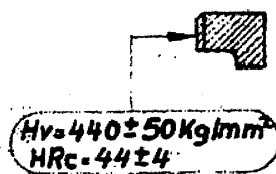


Werkstoff		Änderung		Tag	Name
St C 60.61					
Ausgangswerkstoff					
6,5 h10 - 8,058		Tag	Name	Zeichnung-Nr	
33 h11 - 8,075		Entworfen	25.4.44	1 ME 1602-6	
2 h11 - 8,060		Geprüft	26.4.44		
Paßmaß	Abmaße	Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.		Ersatz für	
		Normgepr.			
		KAUSER		Schlagbolzen	

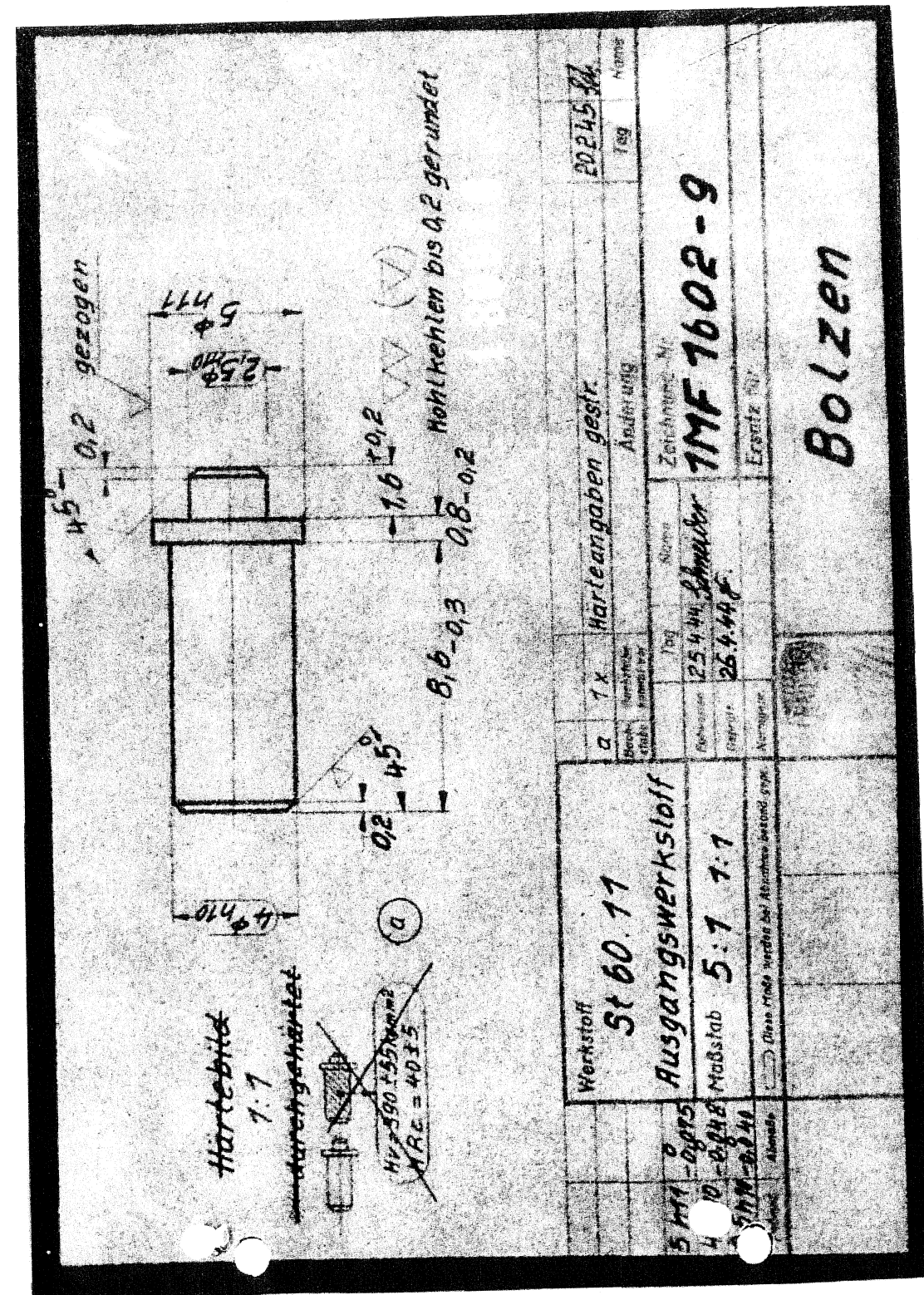
Werkstoff		Änderung		Tag	Name
Federstahl					
Maßstab 2:1; 1:1					
		Tag	Name	Zeichnung-Nr	
		Entworfen	25.4.44	1 ME 1602-7	
		Geprüft	26.4.44		
		Normgepr.		Ersatz für	
		KAUSER		Schlagbolzenfeder	



Härtebild
1:1
durchgehärtet



Werkstoff							
St C 60.61		Buchstabe		Buchstabe		Änderung	
Ausgangswerkstoff		Kommt vor				Tag	
				Tag		Name	
				Name		Zeichnung-Nr	
Maßstab		Entworfen		25.4.44 JWR		1ME 1602-8	
5:1 1:1		Geprüft		26.4.44 F.			
Paßmaß		Abmaß		Diese Maße werden bei Abnahme bezand. gepr.		Ersatz für	

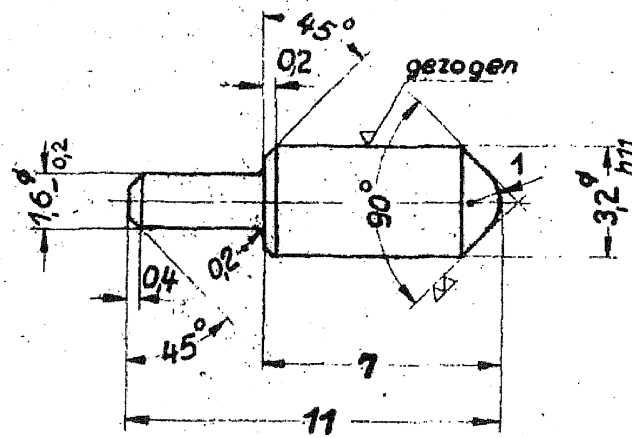


Härtebild
1:1

durchgehärtet



Hv = 400 kg/mm²
(Feilprüfung)



Werkstoff

St 60.11

Ausgangswerkstoff

Buchstabe kommt vor

Änderung

Tag

Name

Tag

Name

Zeichnung-Nr

1MF1602-14

Maßstab

5:1 1:1

Entworfen

25.4.44

J. Müller

Geprüft

26.4.44

F.

Ersatz für

Bolzen

Windungen aneinander

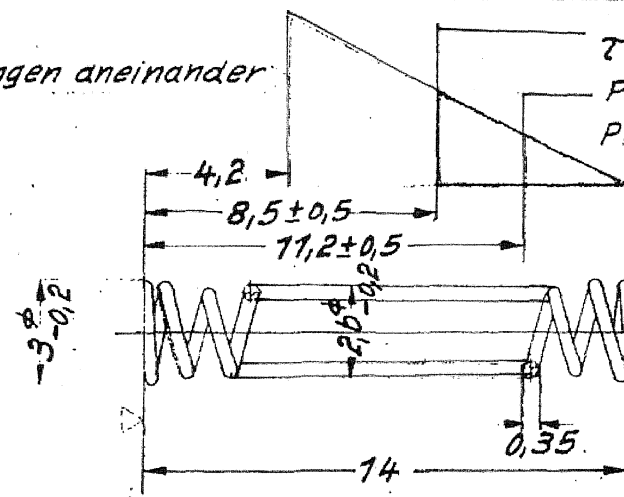
$T = 128 \text{ kg/mm}^2$

$P = 0,68 \text{ kg}$

$P_v = 0,35 \text{ kg}$

Federsteife $0,124 \text{ kg/mm}$
bei Schubmodul $G = 8300 \text{ kg/mm}^2$

Anzahl der federnden Windungen
dazu abgebogen je Ende $3/4$ Windung
gestreckte Drahtlänge $\approx 90 \text{ mm}$



1:1

Werkstoff

Federstahl

Buchstabe kommt vor

Änderung

Tag

Name

Tag

Name

Zeichnung-Nr

1MF1602-10

Maßstab

5:1 1:1

Entworfen

25.4.44

J. Müller

Geprüft

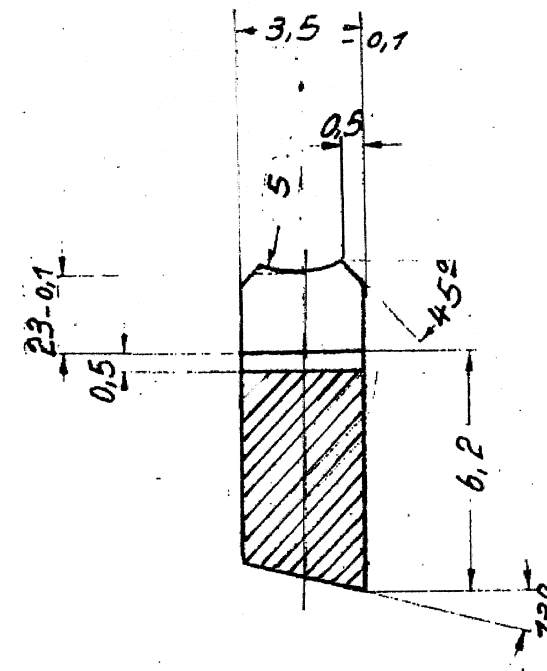
26.4.44

F.

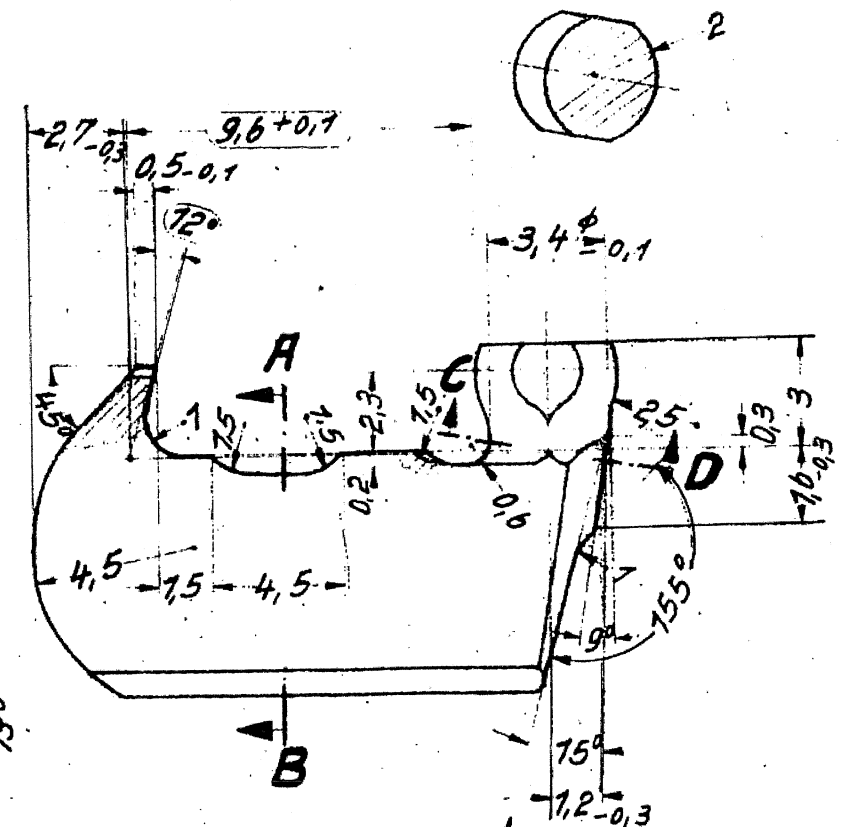
Ersatz für

Schraubenfeder

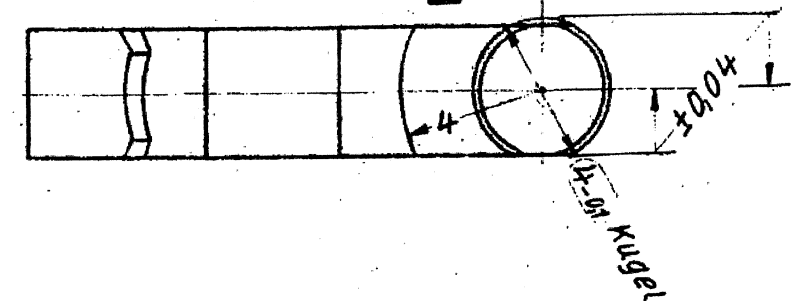
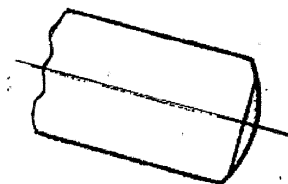
Schnitt A-B



Schnitt C-D



Ansicht in Richtung E



Härtebild

1:1

durchgehärtet



Hv = 370 ± 40 kg/mm²
HRC = 38 ± 4

Hv = 470 ± 55 kg/mm²
HRC = 46 ± 4



brüniert

Werkstoff

Fed St 1
HgN 12114

Buchstabe kommt vor

Änderung

Tag

Name

Tag

Name

Zeichnung-Nr

1ME1602-12

Maßstab

5:1 1:1

Entworfen

25.4.44

J. Müller

Geprüft

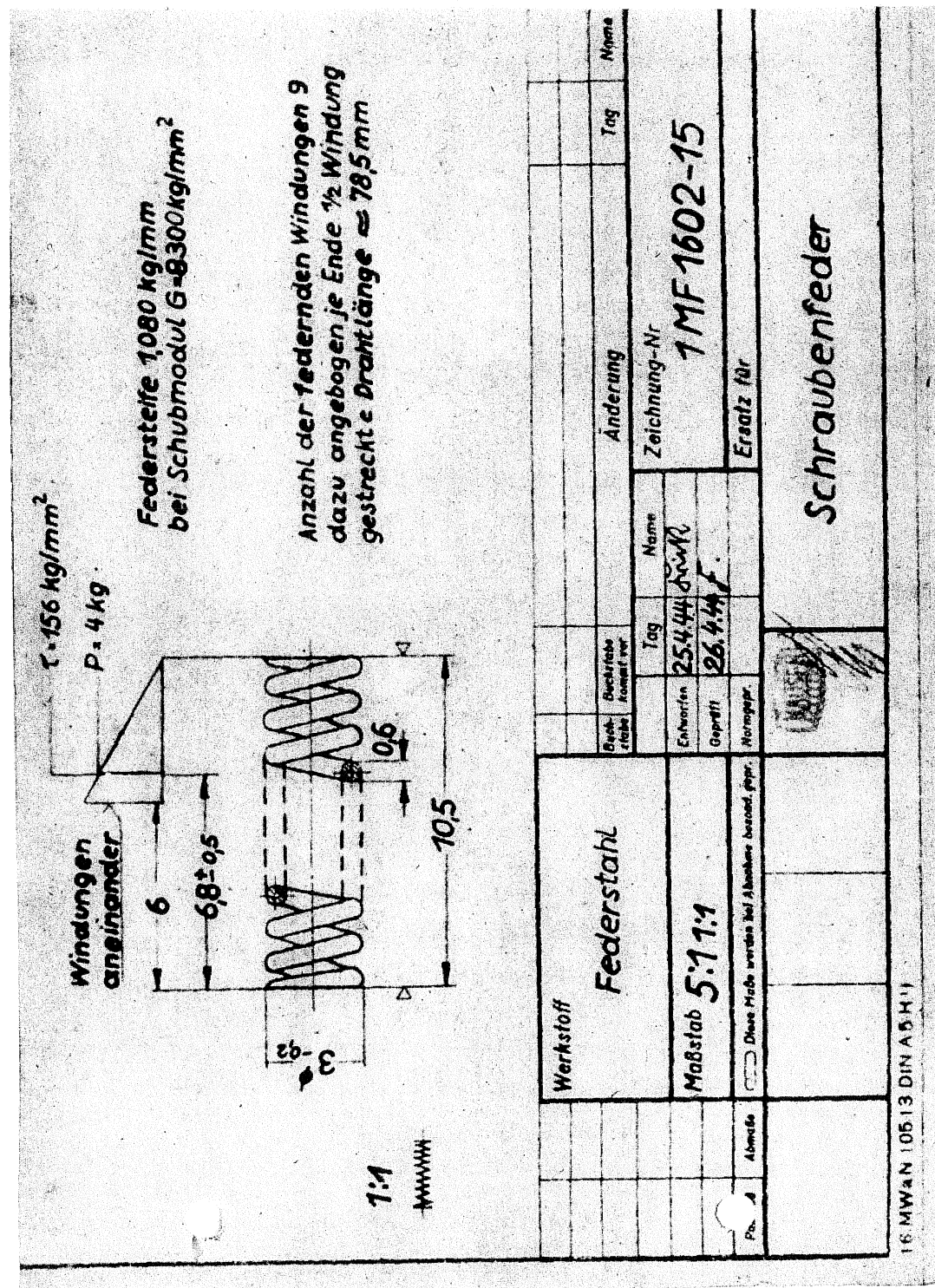
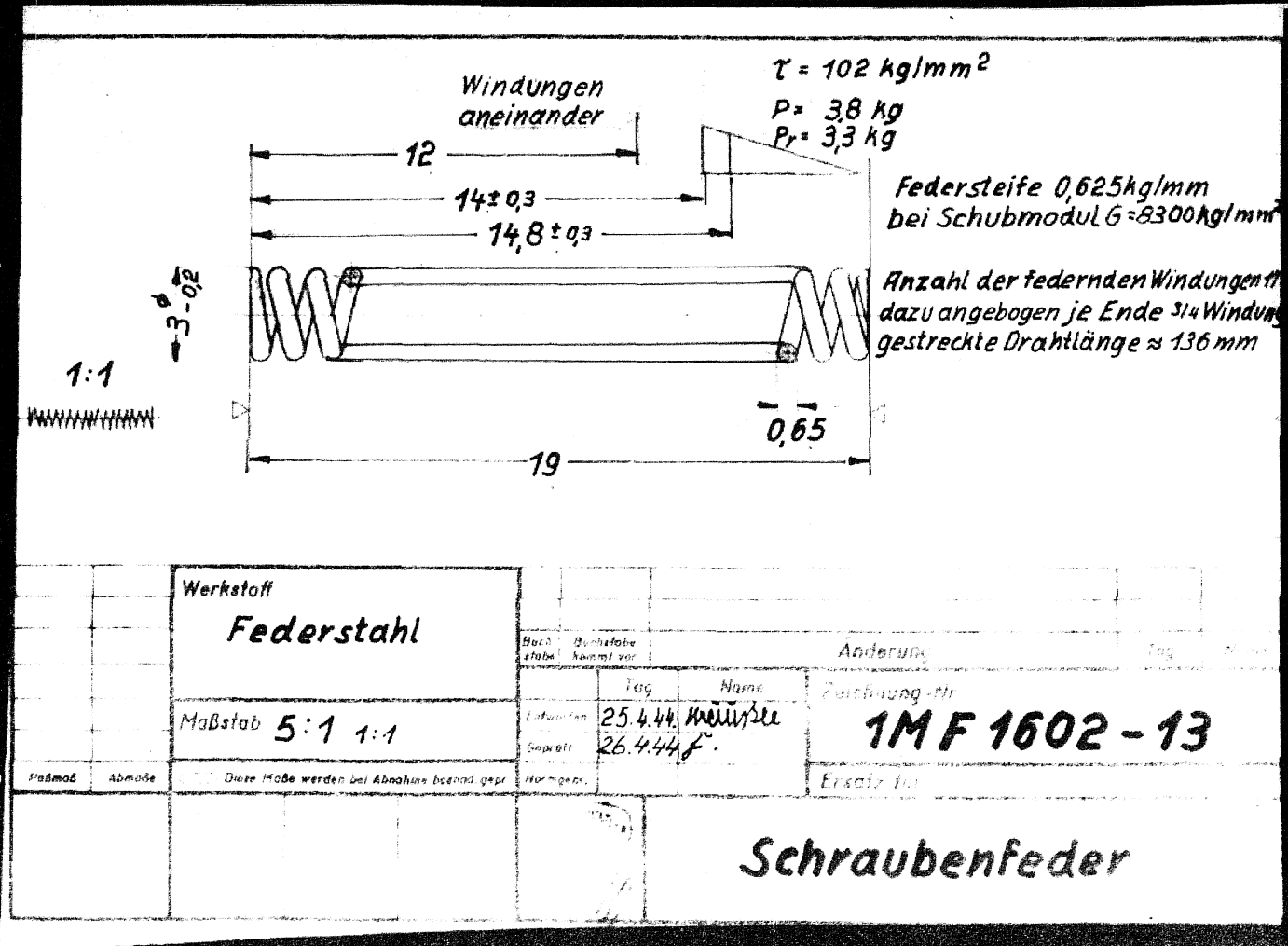
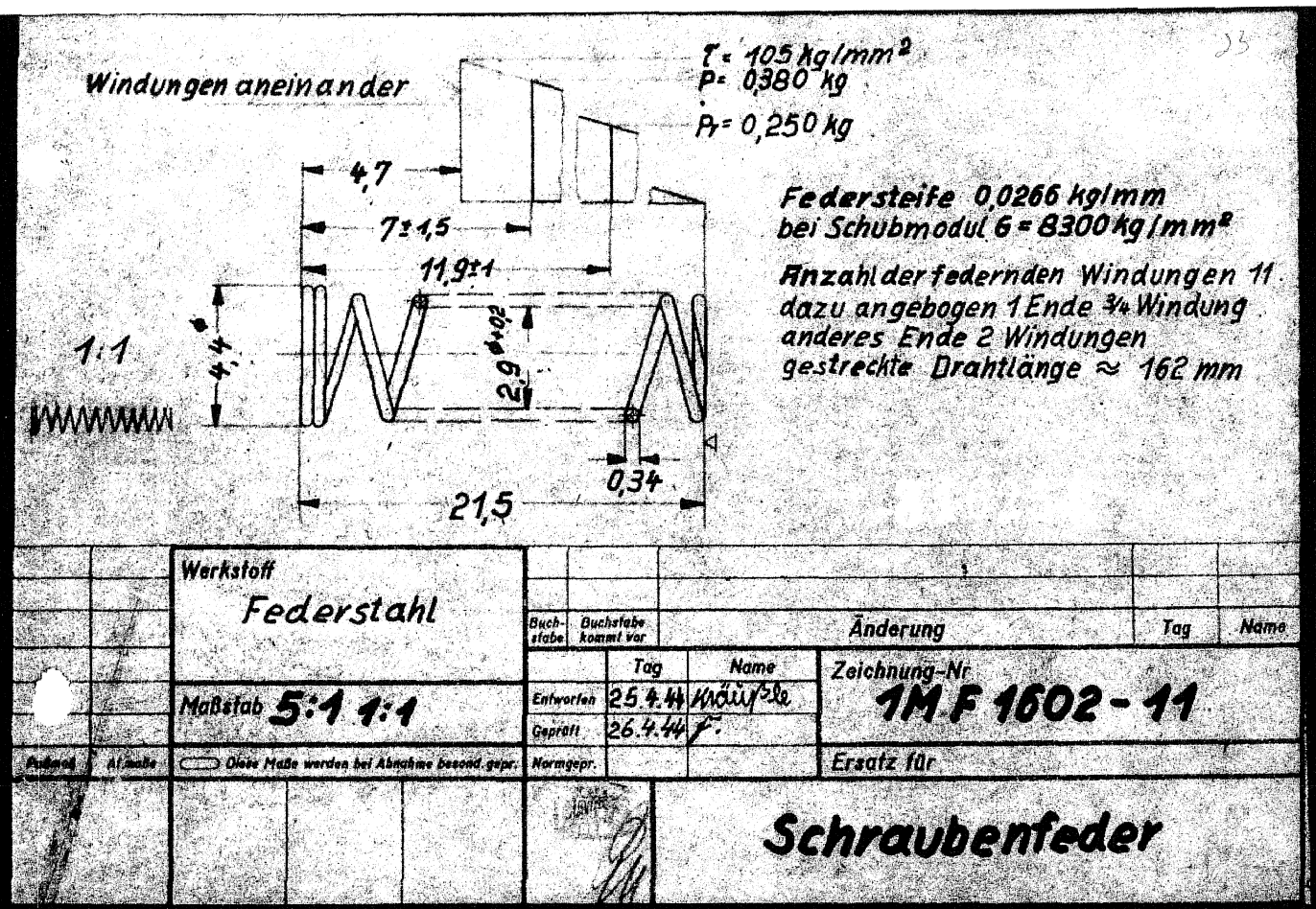
26.4.44

F.

Ersatz für



Auszieher



Schnitt G1-H1

Schnitt A1-B1

Schnitt P-Q
10:1

Schnitt N-O

Schnitt E-F

Schnitt T-U

Schnitt E1-F1
10:1

Schnitt R-B

Schnitt C-D

wahlweise Ausführung

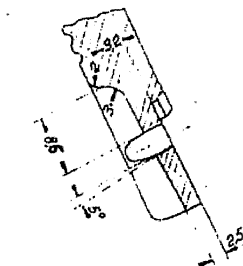
mit Kunstharz eingedrückt

1F 1903-18
eingepreßt

Schnitt L-M

Schnitt V-W

Schnitt G-H



Schnitt C1-D1

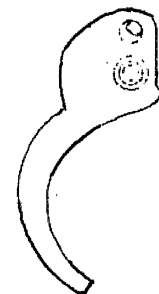
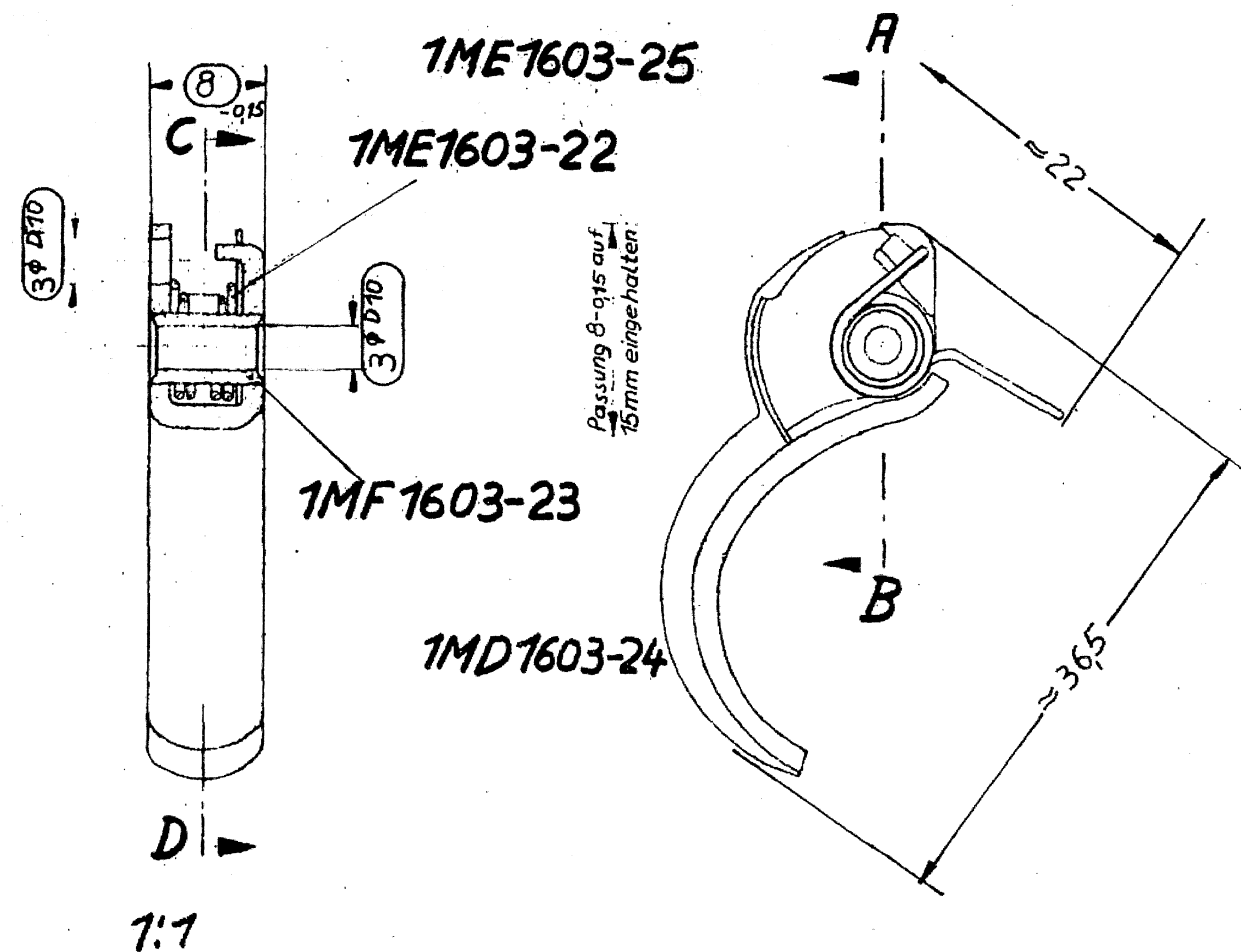
Schnitt J-K

Schnitt R-S

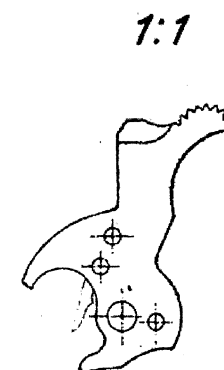
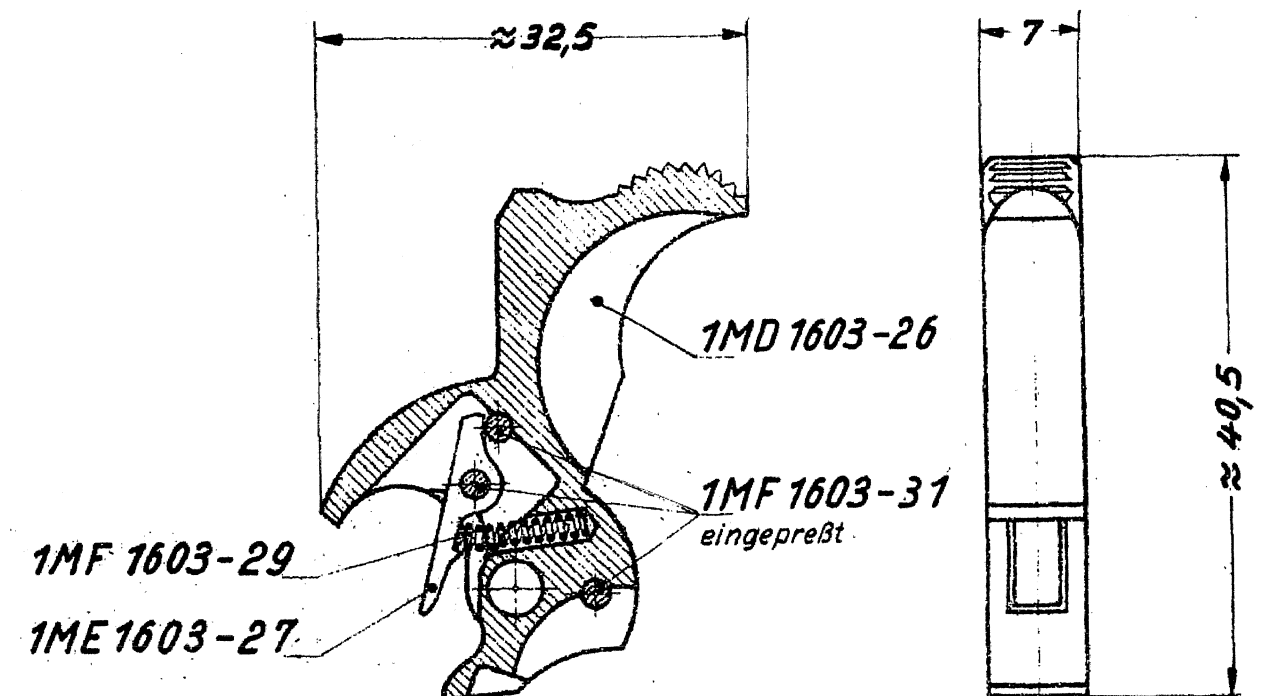
Schnitt X-Z

Werkstoff		Anfertigung	
Kunstharzpreßstoff		1MB 1603-2	
Typ Zs schwarz		Erstellt für	
Produkt 2:1, 1:1, 10:1		Griffschale, linke	
Produkt 2:1, 1:1, 10:1		Griffschale, linke	

Schnitt A-B



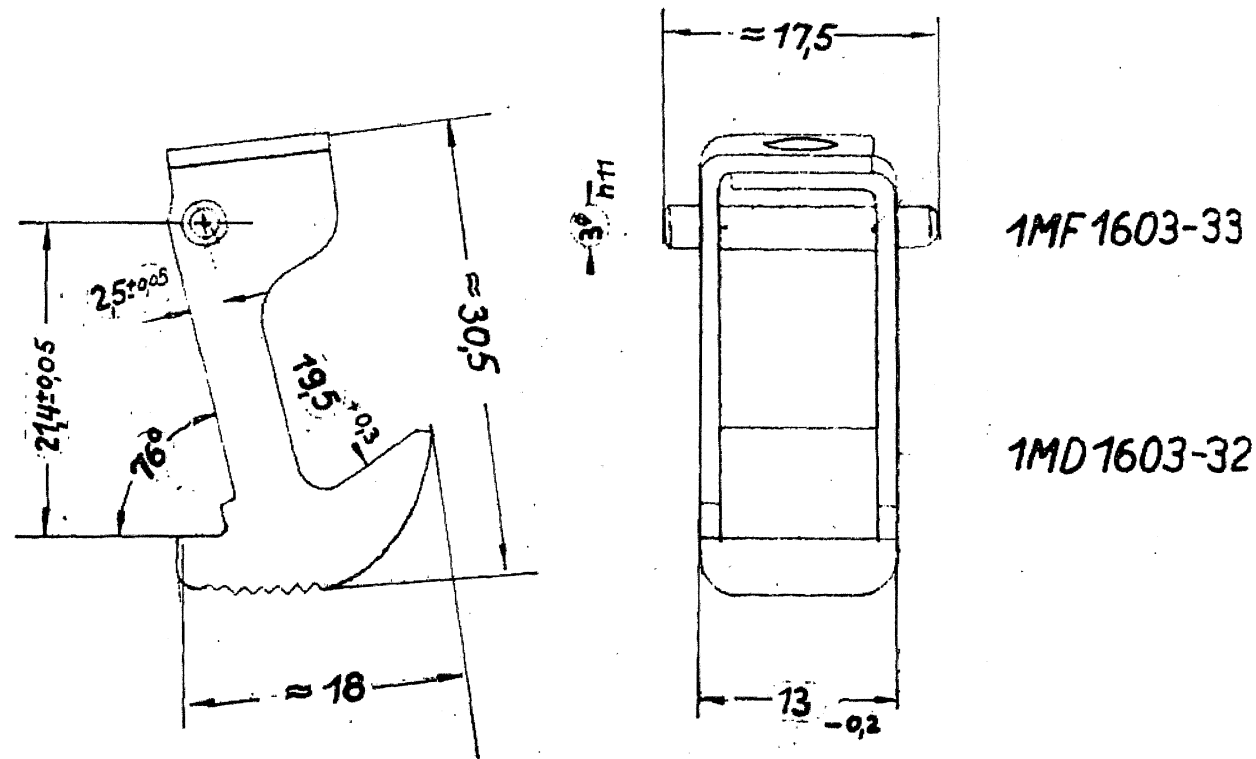
Schnitt C-D



Werkstoff		b — Neue Urzchg ungeänd.		12.7.44 ^{fr}	
		Änderung		Tag Name	
Maßstab 2:1 1:1		Tag Name		Zeichnung-Nr	
		12.7.44 frick		1ME1603U2	
Paßmaß		Ersatz für Urzchg gl. Nr			
				Abzug, vollständig (Untergruppe)	

Werkstoff		Buch. Buchstabe stabe kommt vor		Änderung		Tag		Name	
Maßstab 2:1 1:1		Tag		Name		Zeichnung-Nr			
		25.4.44		graf		1ME 1603 U4			
Paßmaß		Abmaße		Normgepr		Ersatz für			
		☐ Diese Maße werden bei Abnahme bezond. gepr.							
				Hahn, vollständig (Untergruppe)					

durch Kerbschlag gesichert



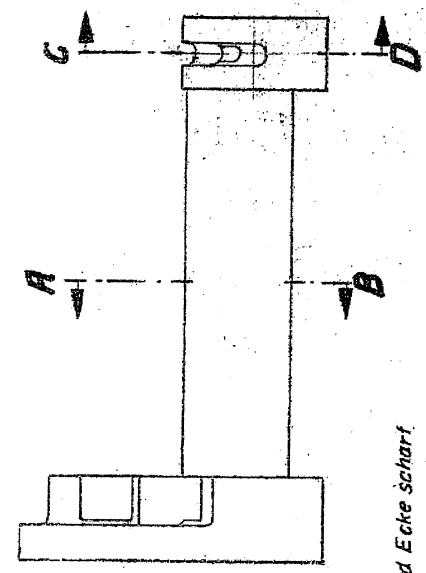
1:1



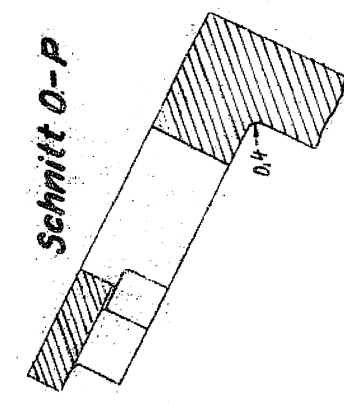
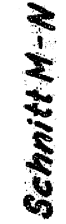
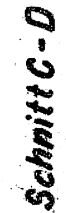
brüniert

Werkstoff		Änderung		Tag	Name
Maßstab 2:1 1:1		Entworfen	25.4.44	Tag	Name
3 h 11		Gepf. /	25.4.44	Zeichnung-Nr. 1ME1603 U5	
Paßmaß	Abmaße	Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.		Ersatz für	
		MAUSER		Magazinhalter, vollständig (Untergruppe)	

Angst in Richtung R



Technical drawing of a rectangular box. The drawing shows the front and side views. The front view is a rectangle with a width of 14 (labeled "Längsstrich auf 14 Breite") and a height of 22. The side view is a rectangle with a width of 3 and a height of 15. The box has a lid that is 15 units wide and 22 units high. The lid is shown in a perspective view, with a label on the front face. The label is a rectangle with a width of 14 and a height of 22. The label has the text "14x22" on it. The box is shown in a perspective view, with the lid slightly open. The drawing is a technical sketch, likely for a product design or manufacturing process.

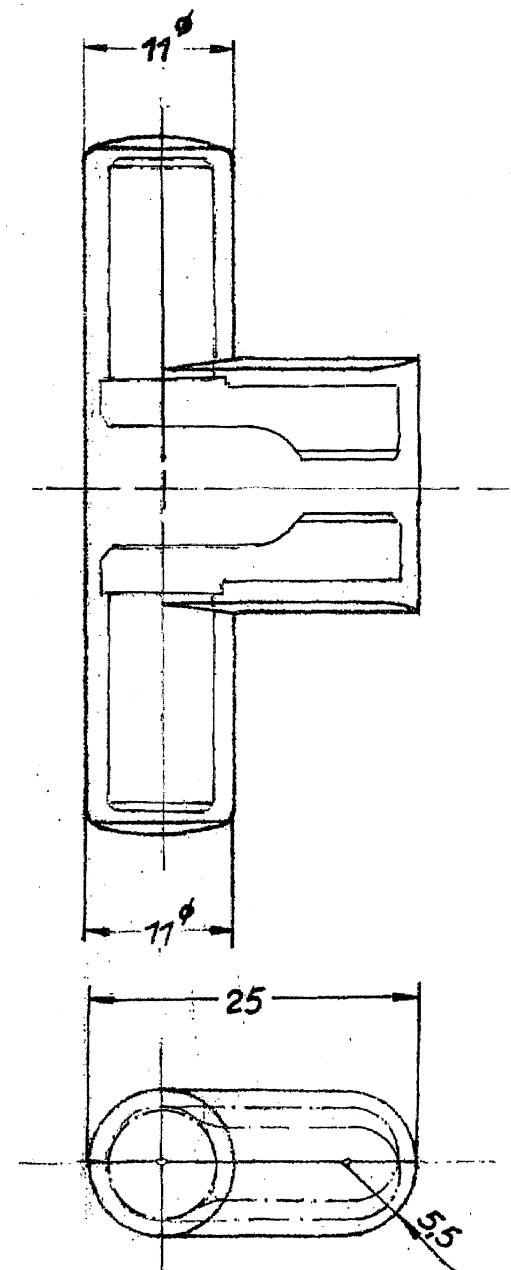
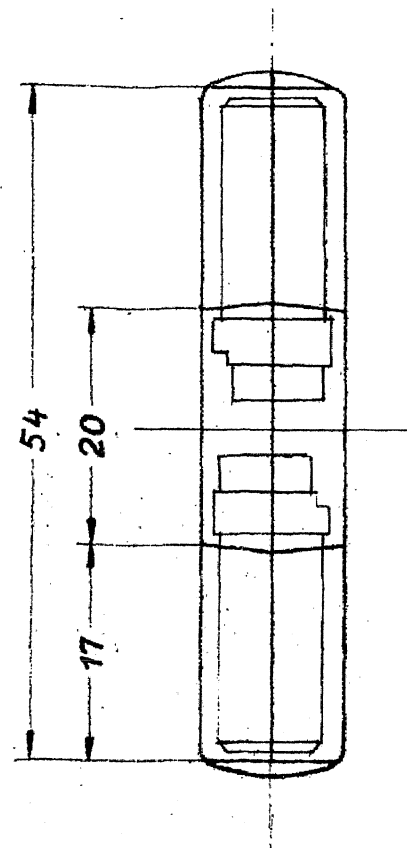


1:1
- Oberfläche gehärtet
Härte tiefe $\approx 0,5$

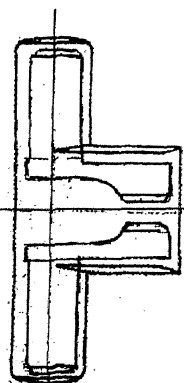


HR 60 = 56.5 ± 2.15 kg/mm²
HR 62.5 = 75 ± 7

[illegible]

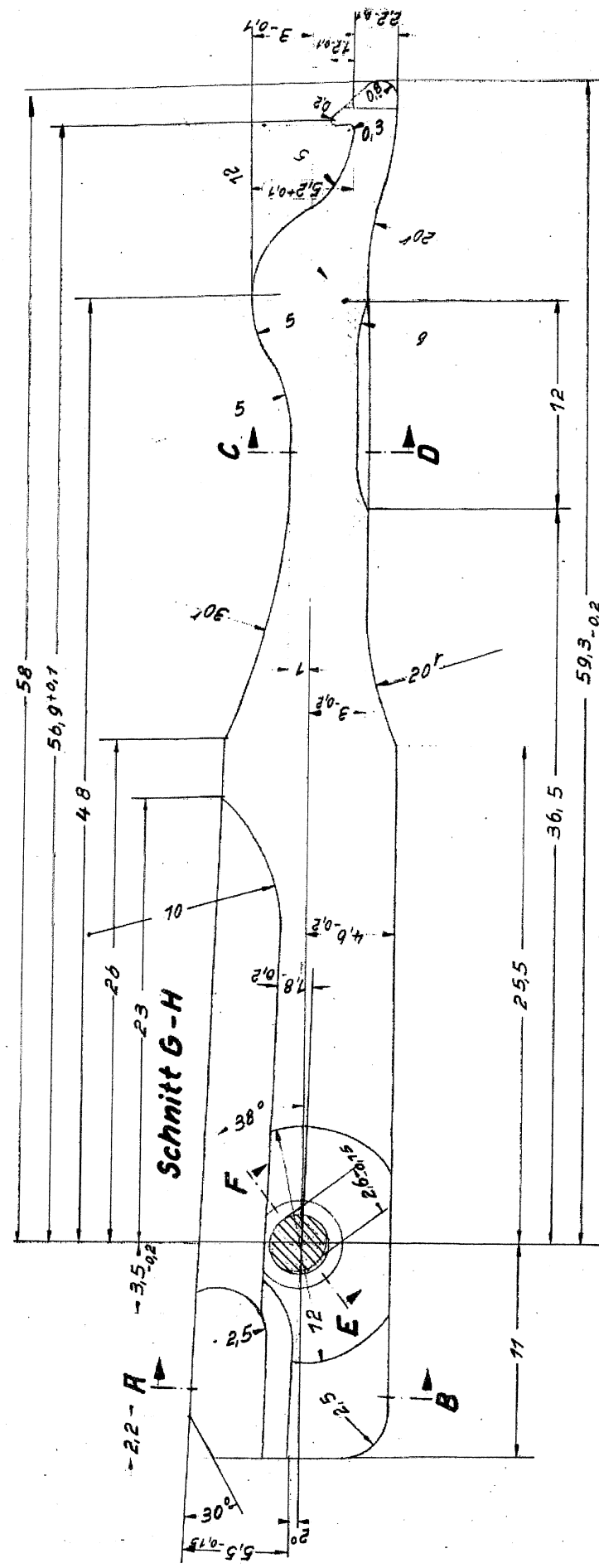


1:1



Neigung zur Gratnaht:
außen 1:10
Fertigteil
geglüht

Werkstoff		Buch		Buchstabe		Änderung		Tag		Name	
St C 35.61		Stabe, kommt vor									
Maßstab		Tag		Name		Zeichnung Nr.					
2:1 1:1		Entworfen		25.4.44 GWR		R 1MD 1603-5					
Paßmaß		Abmaße		Geprüft		26.4.44 F.		Ersatz für			
		Normgepr.									
		Dieses Maße werden bei Abnahme besond. gepr.									
		MAUSER									
										Laufhaltehebel (Rohteil)	

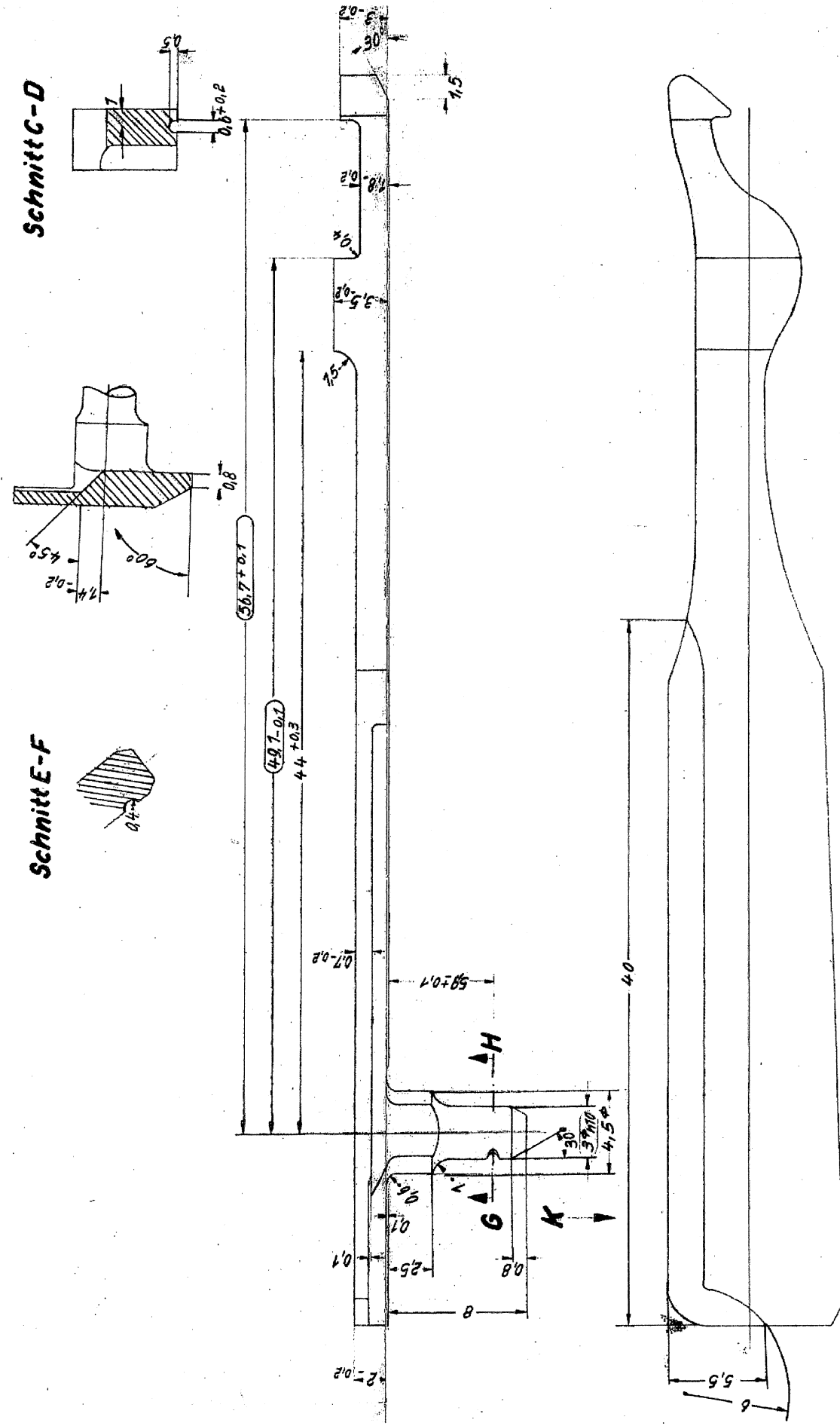


Schnitt G-H

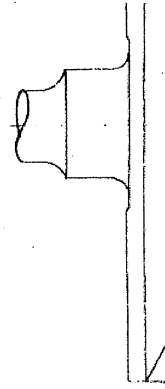
Schnitt A-B

Schnitt C-D

Schnitt E-F



Ansicht in Richtung K



brüniert

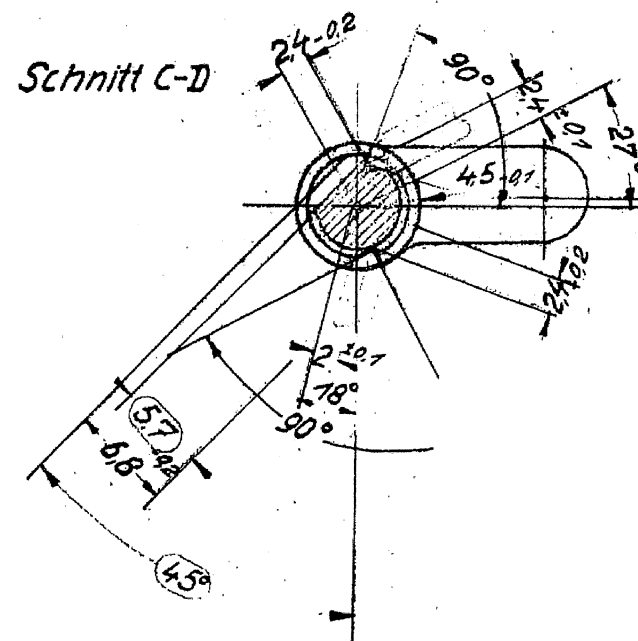
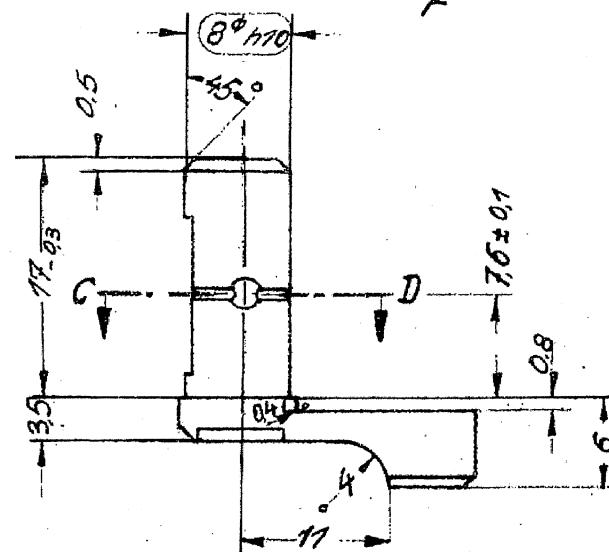
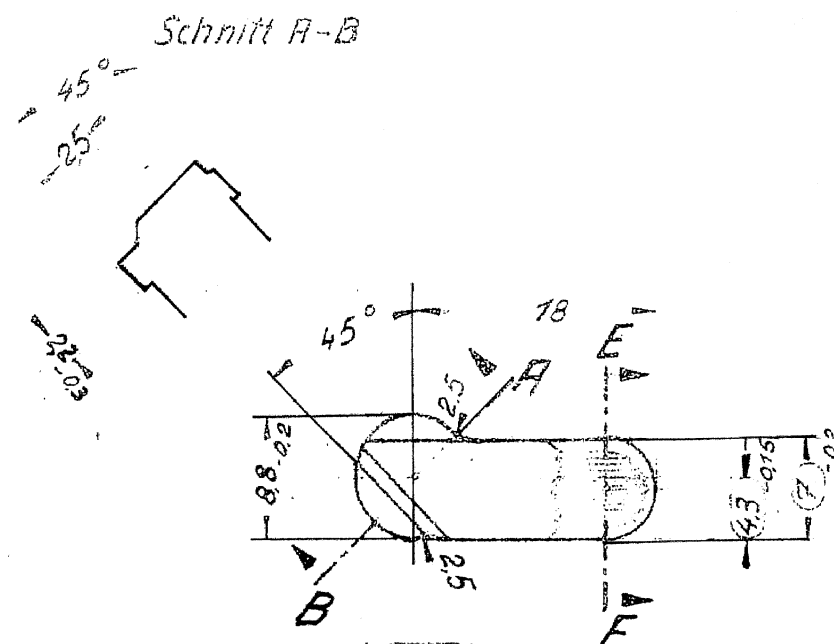
Härtebild
1:1

durchgehartet



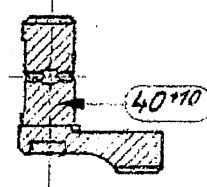
38+7
Rockwell C-Skala
Prüflast 150 kg

Werkstoff StC 45.61	Maßstab 5:1 4:1	Zeichnung-Nr. 1MC 1603-3		Tag Name
		Tag Name	Änderung	
3 H 10 - 0,140 Hmstg. anstalt		Erwartet 25.4.44 Geht 26.4.44	Ersatz für	
☐ Diese Maß. werden der Abgabe bereit gdw.		Nummer.		
				
Abzugstange				



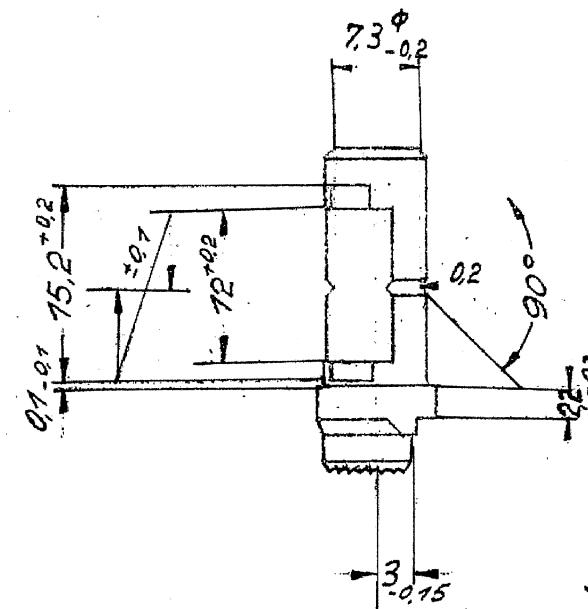
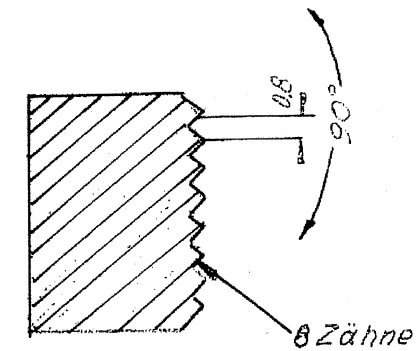
Härtebild
1:1

durchgehärtet



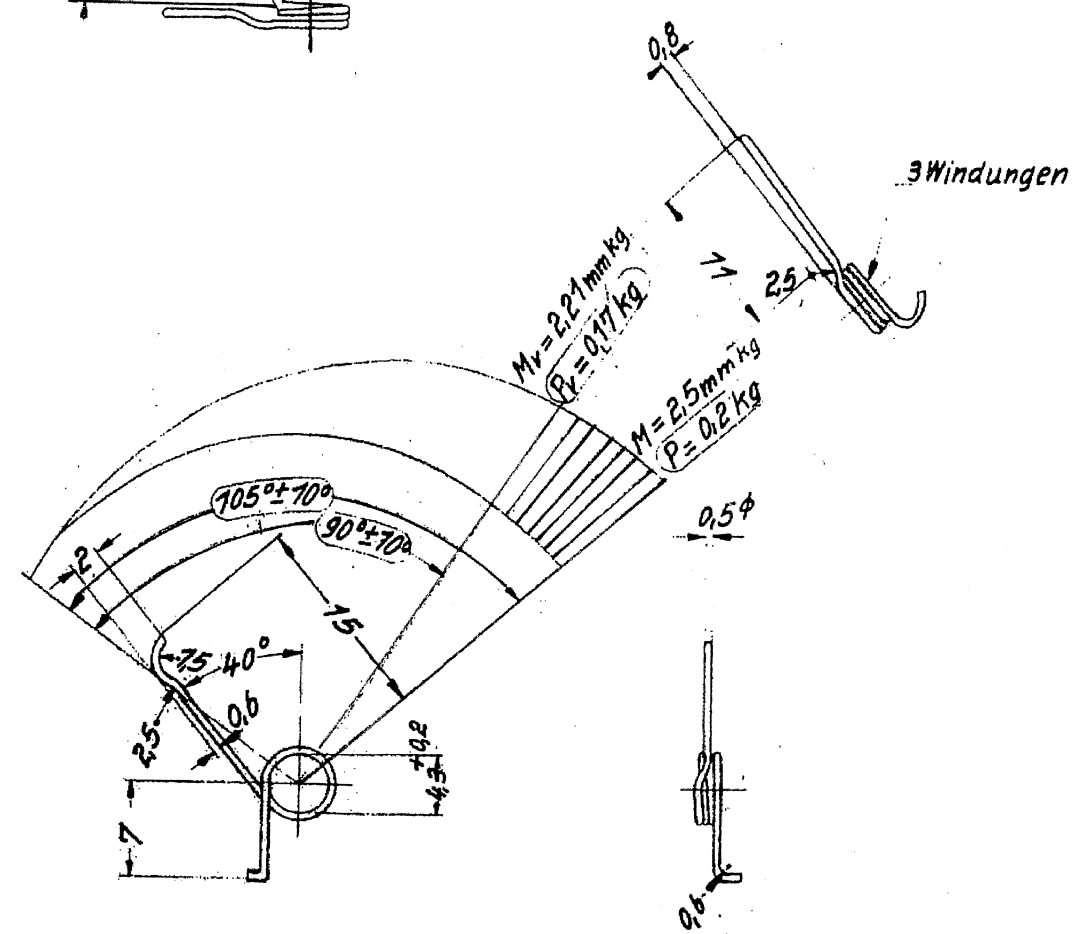
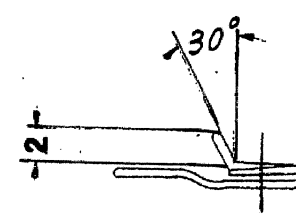
Rockwell-C-Skala
Prüflast 150 kg

Schnitt E-F
5:1

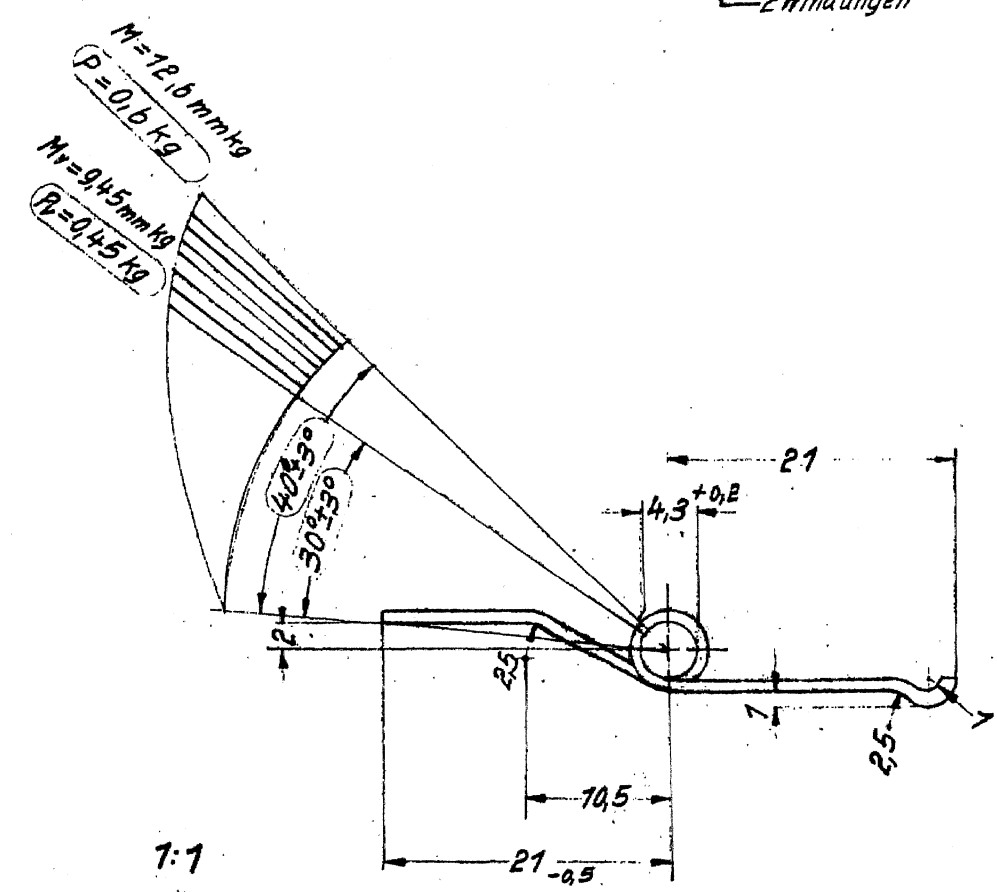
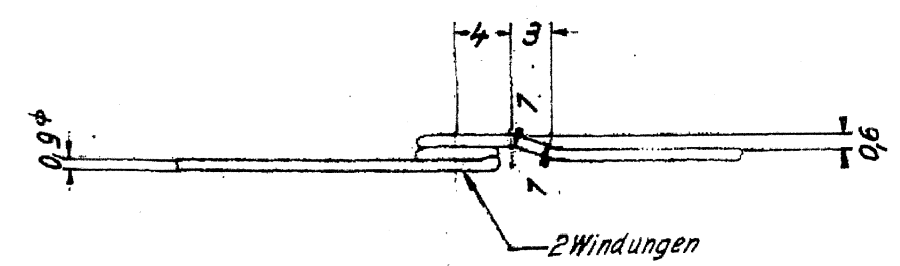


W (V)
Hohlkehlen bis 0,2 gerundet
brüniert

		Werkstoff	α	-	Neue Urzchg; Änderungsvorschlag Nr 62 u. Nr 68	-	-
		St C 35.61	-	-	n. Zshg 102 D 1903 - 5 eingearbeitet	25.4.44	2
			Buchstabe Stabe komm. vor	Änderung		Tag	Name
		Maßstab	Entworfen	Tag	Name	Zeichnung Nr	
		2:1, 1:1, 5:1	geprüft	25.4.44	Kangier	1 M D 1603-5	
			Paßmaß	Abmaß	Normgepr.	Ersatz für	
		☐ Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.					
				MAUSER		Laufhaltehebe!	



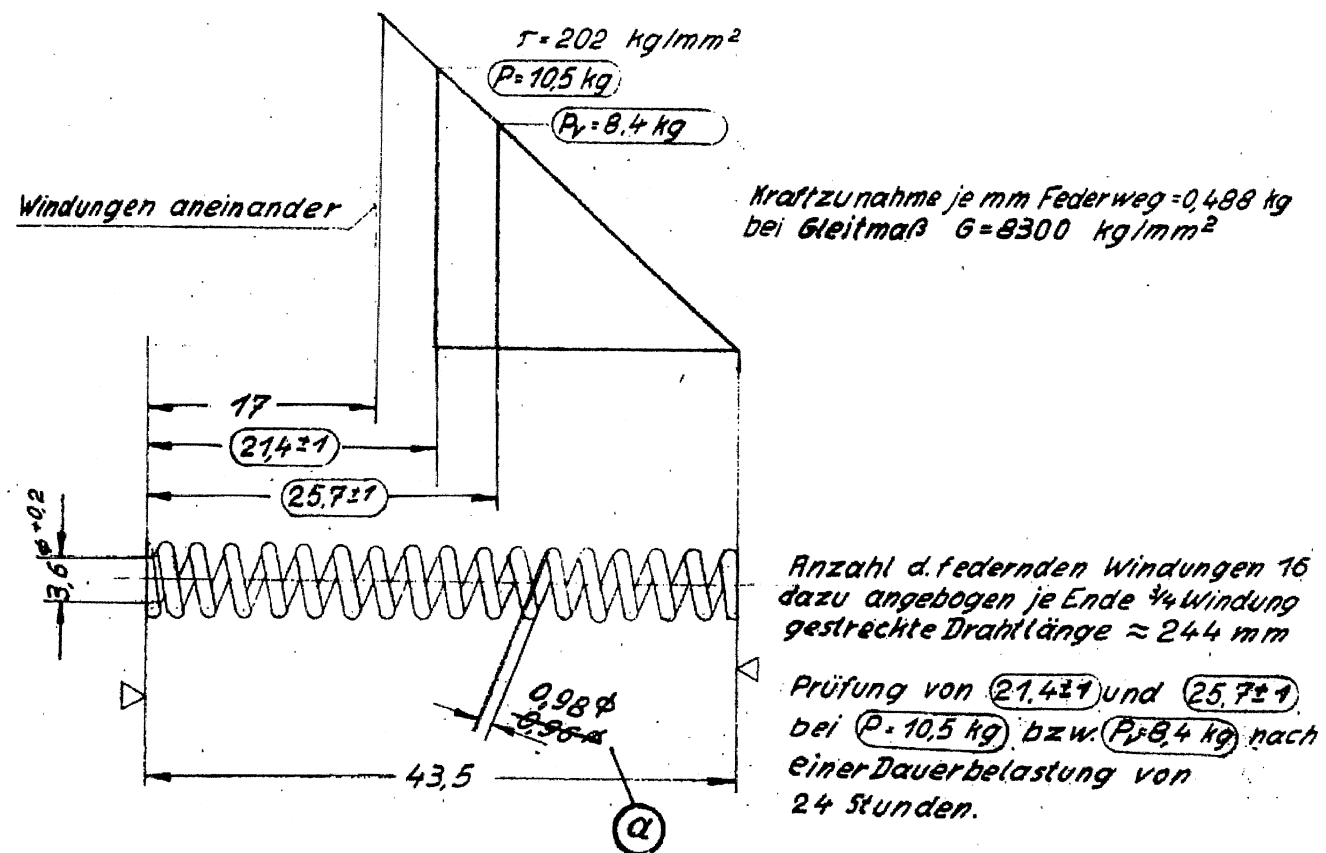
gestreckte Drahtlänge ≈ 70mm



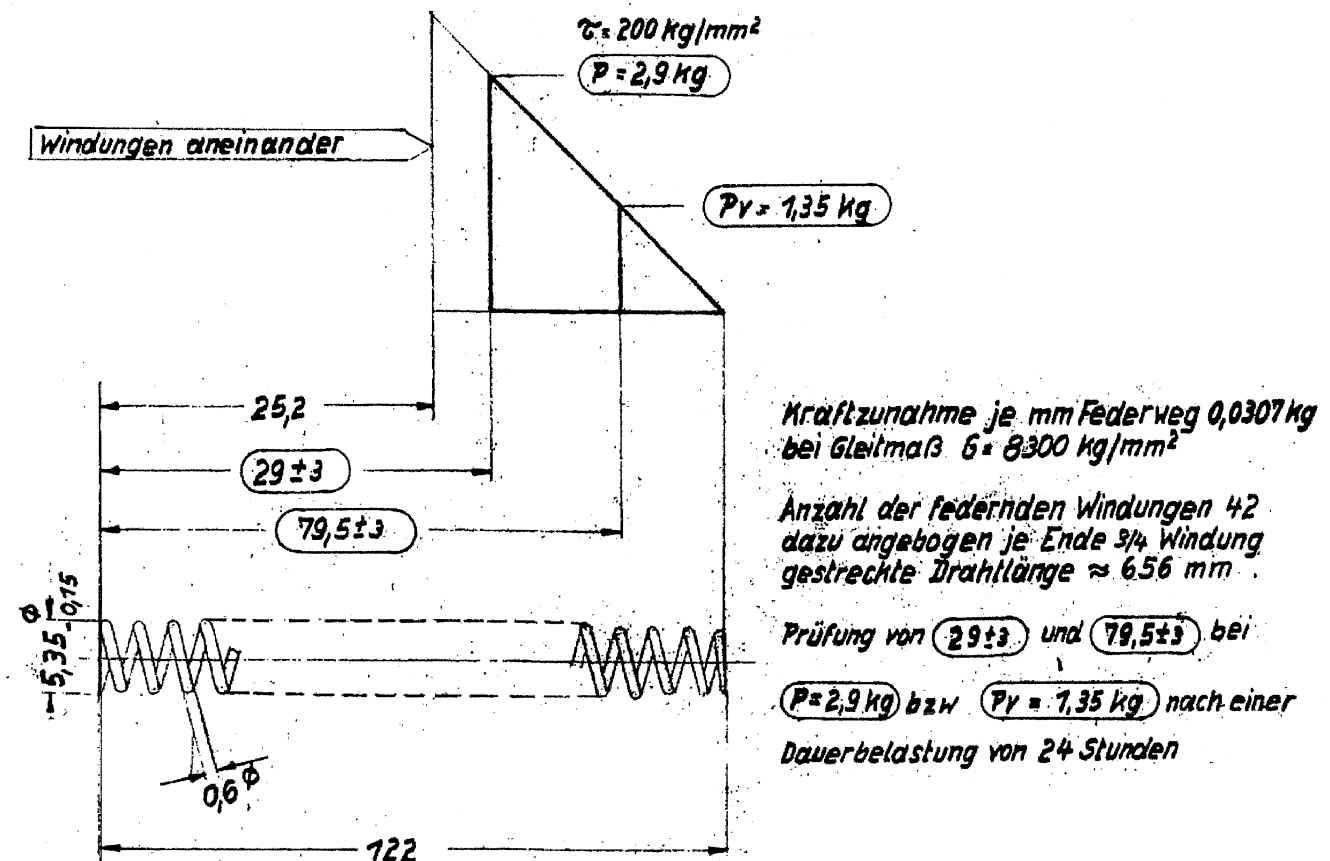
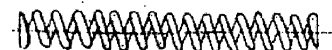
gestreckte Drahtlänge ≈ 73mm

		Werkstoff	a	-	Neue Urzchg; Änderungsvorschlag Nr 55 n. Zchg	-	-
		Federstahl	-	-	1E 1903-11 eingearbeitet	25.4.44	St
			Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung	Tag	Name
		Maßstab 2:1 1:1	Entworfen	25.4.44	Schneider	Zeichnung-Nr 1ME 1603-11	
			Geprüft	26.4.44	F.		
Normgepr.	Abweich.	☒ Diese Maße wurden bei Abnahme besond. gepr.	Normgepr.			Ersatz für	
</							

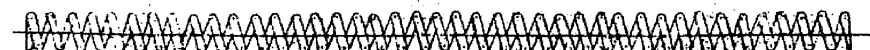
Werkstoff		- Neue Urzchg. Änderungsvorschlag Nr 67 n. Zchg. -		-	
Federstahl		- 1E 1903-12 eingearbeitet		25.4.44 Sch.	
Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung		Tag	Name
		Tag	Name	Zeichnung-Nr	
Maßstab 2:1 1:1		Entworfen	25.4.44 Schneider	1ME 1603-12	
		Geprüft	26.4.44 F.		
Normgepr.				Ersatz für	
Pedmetl. Abmaße		☐ Diese Maße wurden bei Abnahme besond. gepr.			
		 Schraubenfeder f. Drehung			



1:1

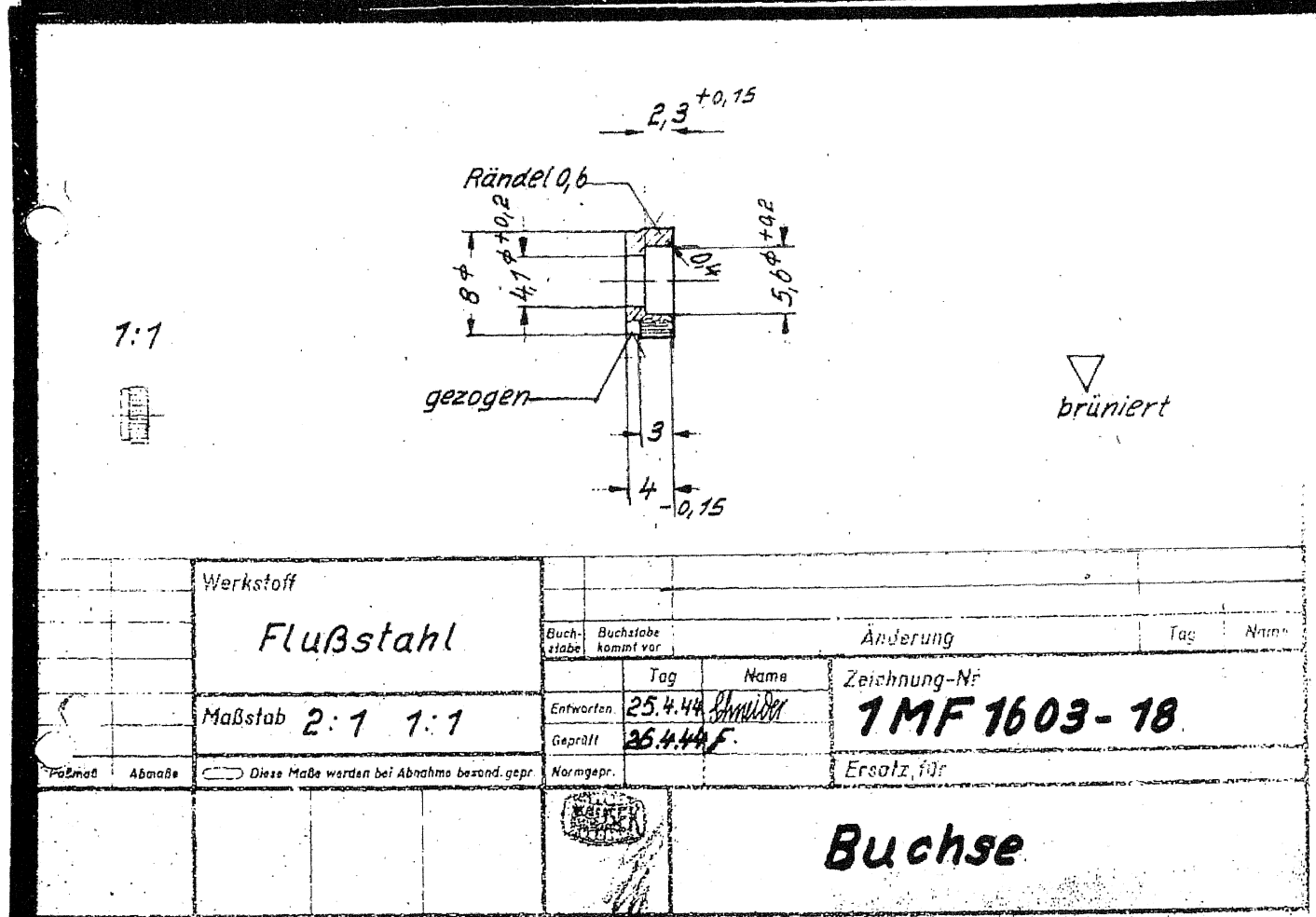
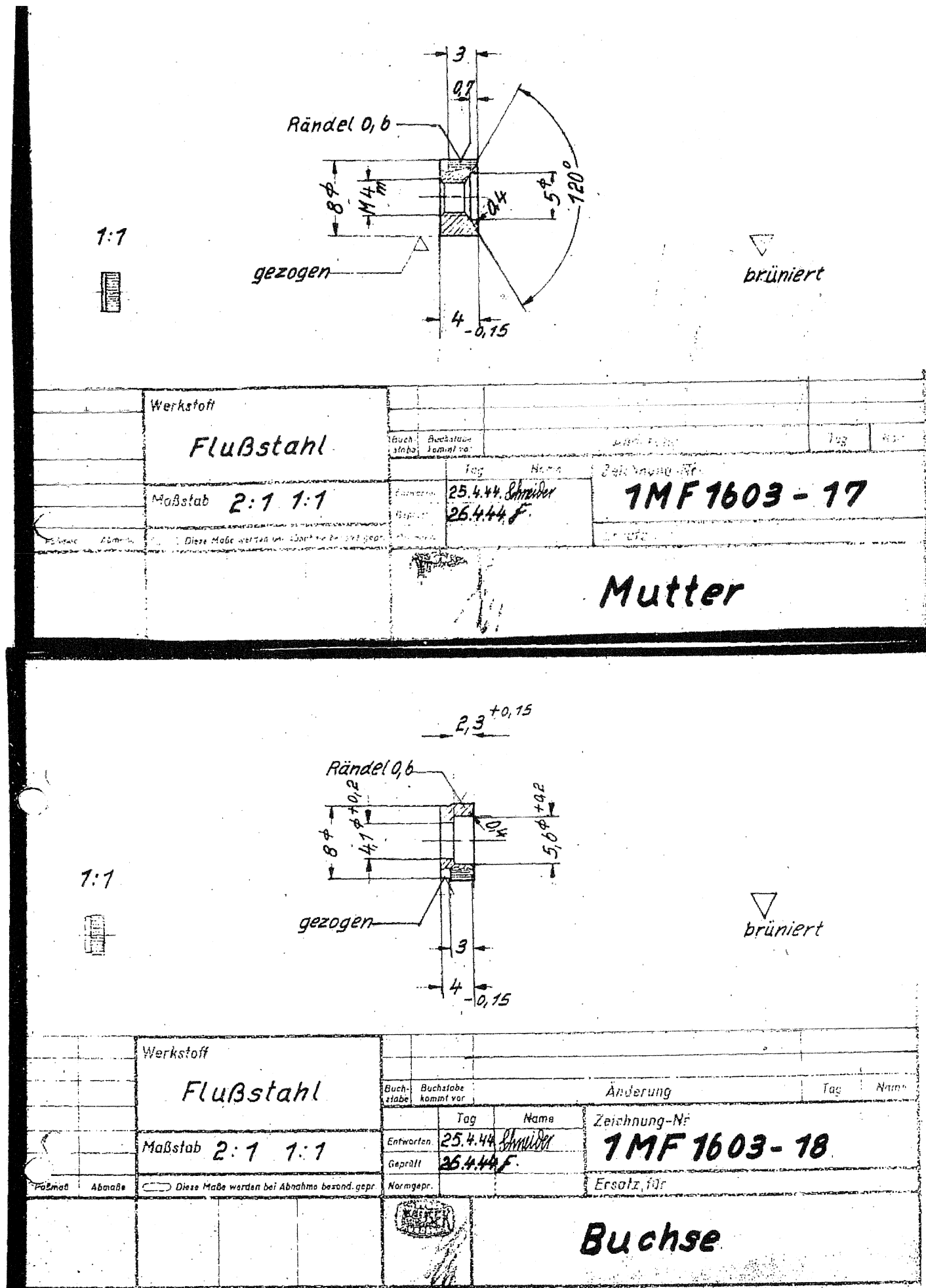
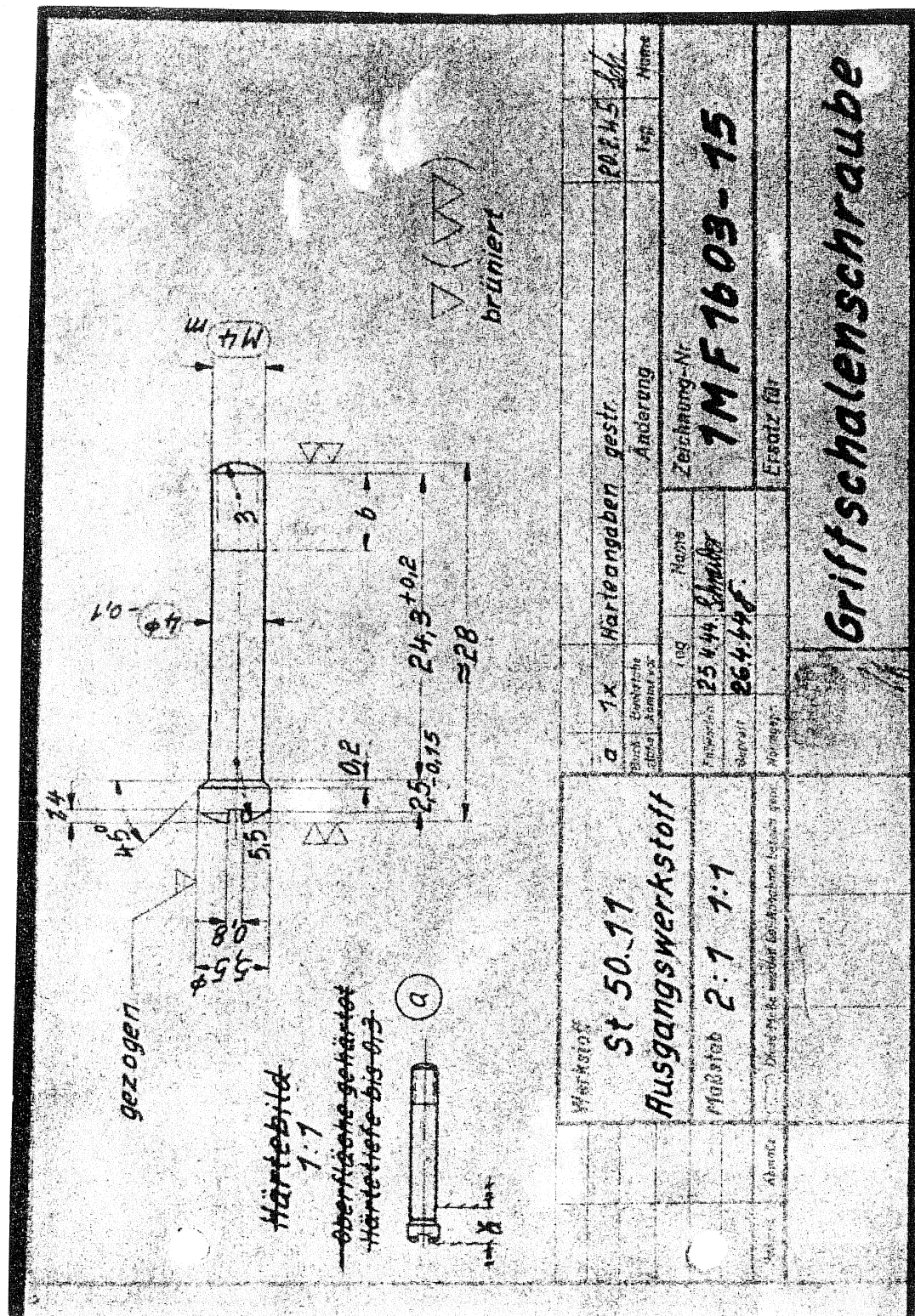


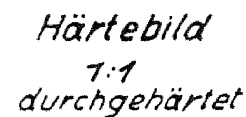
1:1



Werkstoff		a 1x Drahtstärke 0.96Φ in 0.98Φ geändert.		20.6.44	F.
Federstahl		Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung	
Maßstab 2:1, 1:1		Tag	Name	Zeichnung-Nr	
		Entworfen	25.4.44 Kaugin	1 ME 1603 - 9	
		Geprüft	26.4.44 F.		
Paßmaß	Abmaße	☐ Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.		Ersatz für	
		Normgepr.			
				Schraubenfeder	

		Werkstoff Federstahl	a	-	Neue Urzchg. Änderungsvorschlag Nr 54	-	-
			-	-	n. Zchg. 1E 1903-10 eingearbeitet	-	10.
			Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung	Tag	Name
		Maßstab 2:1 1:1		Tag	Name	Zeichnung-Nr	
			Entworfen	25.4.44	Mauser	1 ME 1603-10	
			Geprüft	26.4.44	F.		
Paßmaß	Abmaße	☐ Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.			Normgepr.	Ersatz für	
					Schließfeder		

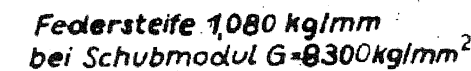




Rast bolzen



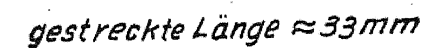
Bolzen



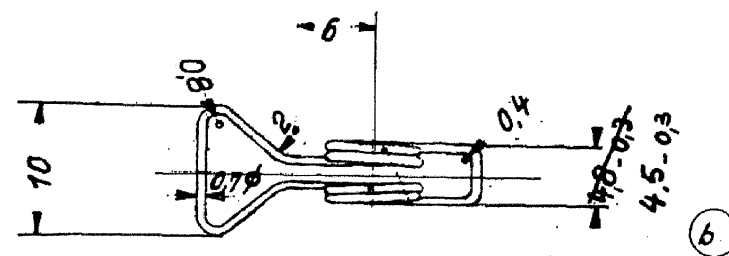
Anzahl der federnden Windungen 9
dazu abgebogen je Ende $\frac{1}{2}$ Windung
gestreckte Drahtlänge $\approx 78,5 \text{ mm}$

Schraubenfeder

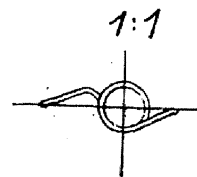
16 MWa N 10513 DIN A8 H1



Riemenöse



gestreckte Drahtlänge $\approx 125 \text{ mm}$

[illegible]

Schnitt A-B

Zuschnitt 1:1

Schnitt A-B

Zuschnitt
1:1

brüniert

Härtebild
1:1
//// durchgehärtet

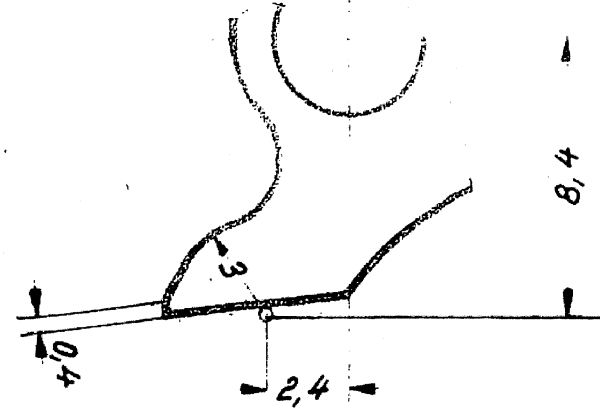
Rockwell-C-Skala
Prüflast 150 kg.

brüniert

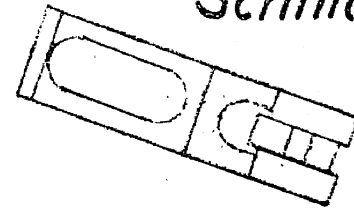
Werkstoff		b — Neue Urzchg vngend.		11.7.44 P. G. G. G.	
St VII 23		Buchstabe	Buchstabe	Änderung	Tag Name
Maßstab 5:1; 1:1		Entworfen	11.7.44 P. G. G. G.	Zeichnung-Nr	1ME 1603-25
Paßmaß Abmaße		Geprißt		Ersatz für	
☐ Diese Maße wurden bei der Herstellung geprüft		Vormaspr			
				Einlage	

Werkstoff		α	—	Neue Urzchg; Änderungsvorschl. Nr. 78	—	—
St C 60.61		—	—	nach Zchg 1E 1903-28 eingearb.	25.4.44 F.	
Ausgangswerkstoff		Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung		Tag
Maßstab 2:15:1 1:1		Tag		Name		Zeichnung-Nr
		Entworfen 25.4.44		Schneider		1ME 1603-28
		Geprüft 26.4.44 F.				
Paßmaß	Abmaß	☐ Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.			Normgepr.	
					Ersatz für	
				Schlagstange		

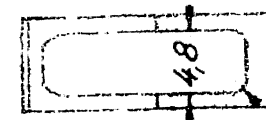
Einzelheit bei T
5:1



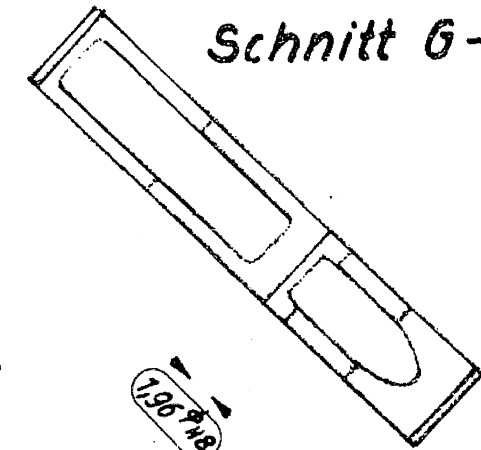
Schnitt P-Q



Schnitt K-L



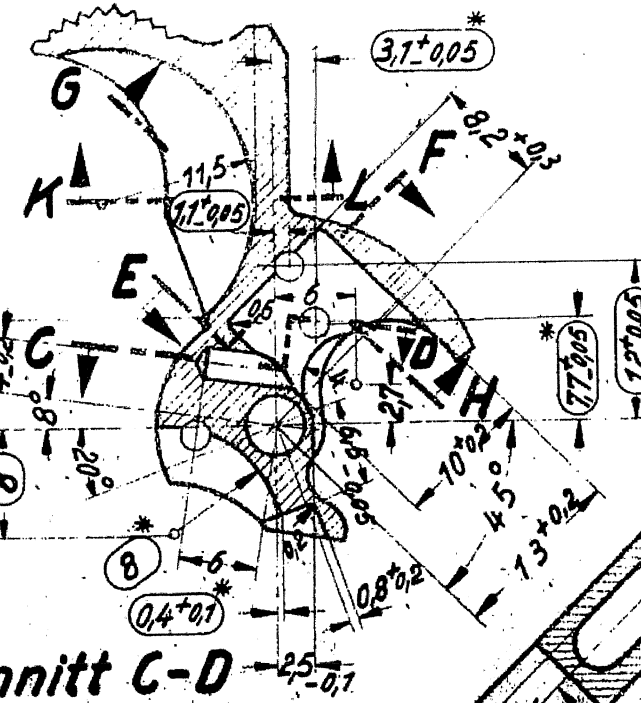
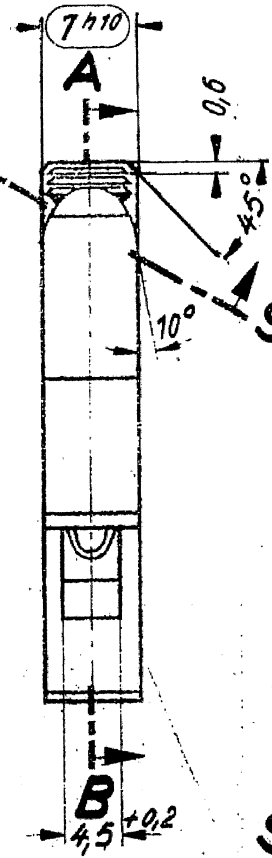
Schnitt G-H



Schnitt A-B

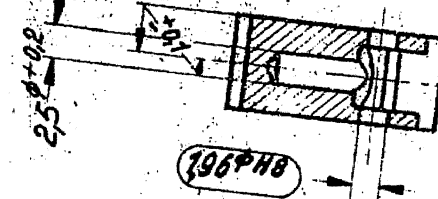
1,2-0,2

8 Zähne



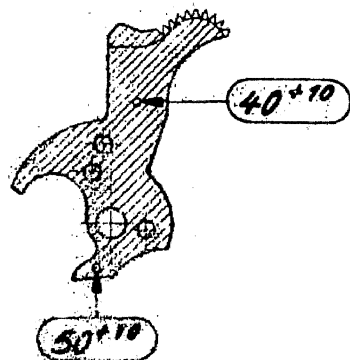
Schnitt E-F

Schnitt C-D



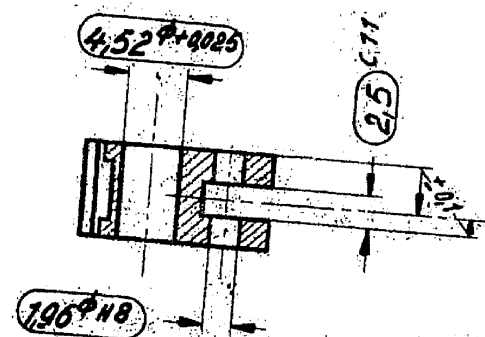
Härtebild
1:1

durchgehärtet



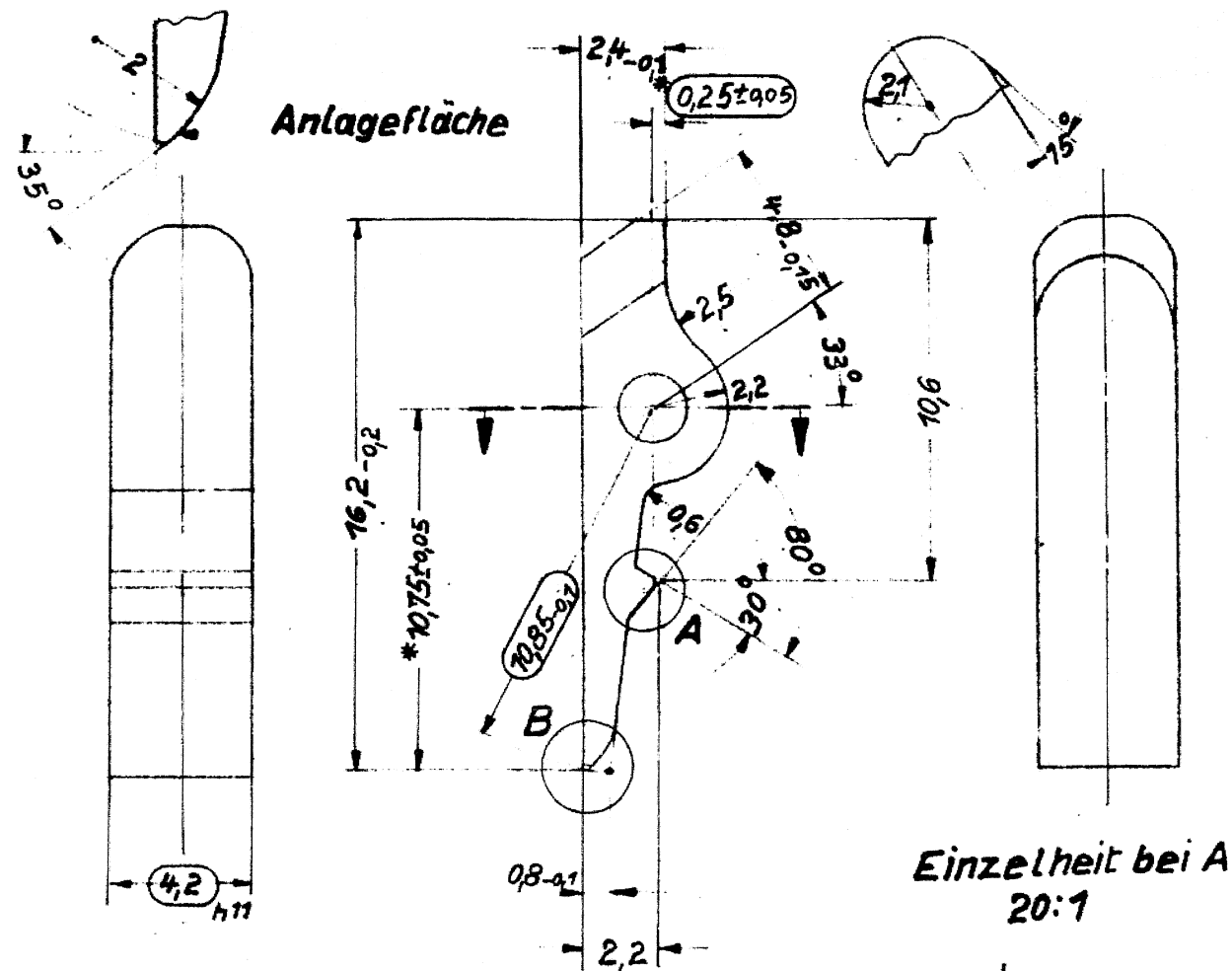
Rockwell C-Skala
Prüflast 150 kg

Schnitt N-O

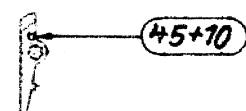


die mit * versehenen Maße
beziehen sich auf Aufnahme
in 4,52+0,025 und obere
Bohrung 196 H8

Werkstoff		Buchstabe		Anderung		Tag	Name
StC 45.61		Buchstabe		Tag		Name	
Maßstab		Entworfen		Geprüft		Zeichnung Nr.	
2:1 1:1 5:1		25.4.44		26.4.44		1MD 1603-26	
Abmaße		Normgepr.		Ersatz für		Hahn	
Paßmaß		MAUSER					

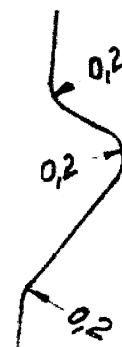


Härtebild
1:1
durchgehärtet



Rockwell-C-Skala
Prüflast 150kg

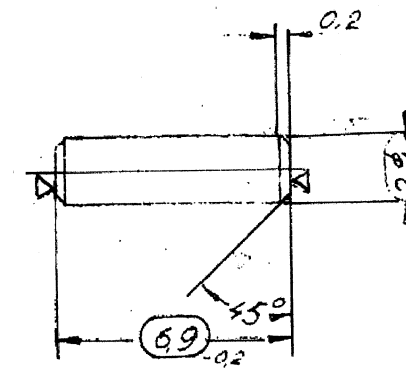
Einzelheit bei A
20:1



die mit einem* versehenen Maße
beziehen sich auf Aufnahme in
20 D 10 und Anlage unter 35°

Werkstoff		Buchstabe		Anderung		Tag	Name
5tC 60.61 Ausgangswerkstoff		Buchstabe kommt vor					
Maßstab 5:1 1:1 10:1 20:1		Tag		Name		Zeichnung-Nr	
		Entwerfer 25.4.44		H. Müller		1ME 1603-27	
		Geprüft 26.4.44		F.			
Maßstab		Normgröße		Ersatz für			
		MAUSER		Hahnklappe			

Hahnklappe



~~Härtebild~~
7:1

~~SECRET~~

St 60.11
Ausgangswerkstoff

5.1; 1:1

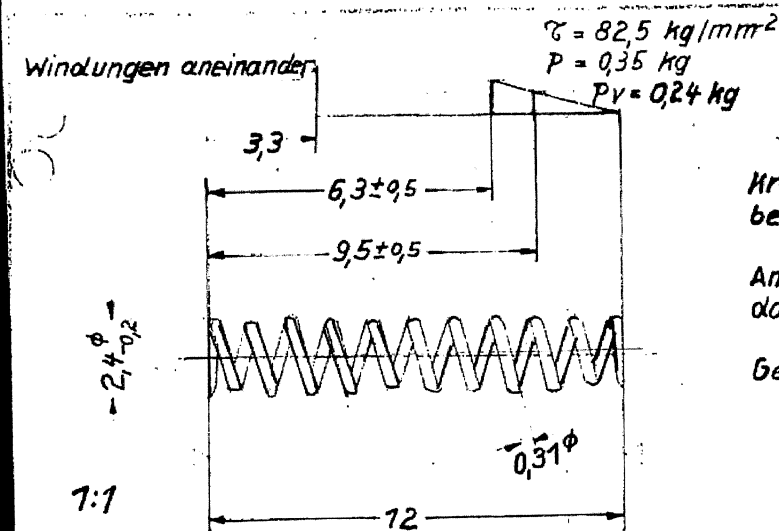
a 1x Härteangaben gestr

20245 JH

25.4.44 Langen
26.4.44 f.

1 MF 1603-31

Stift



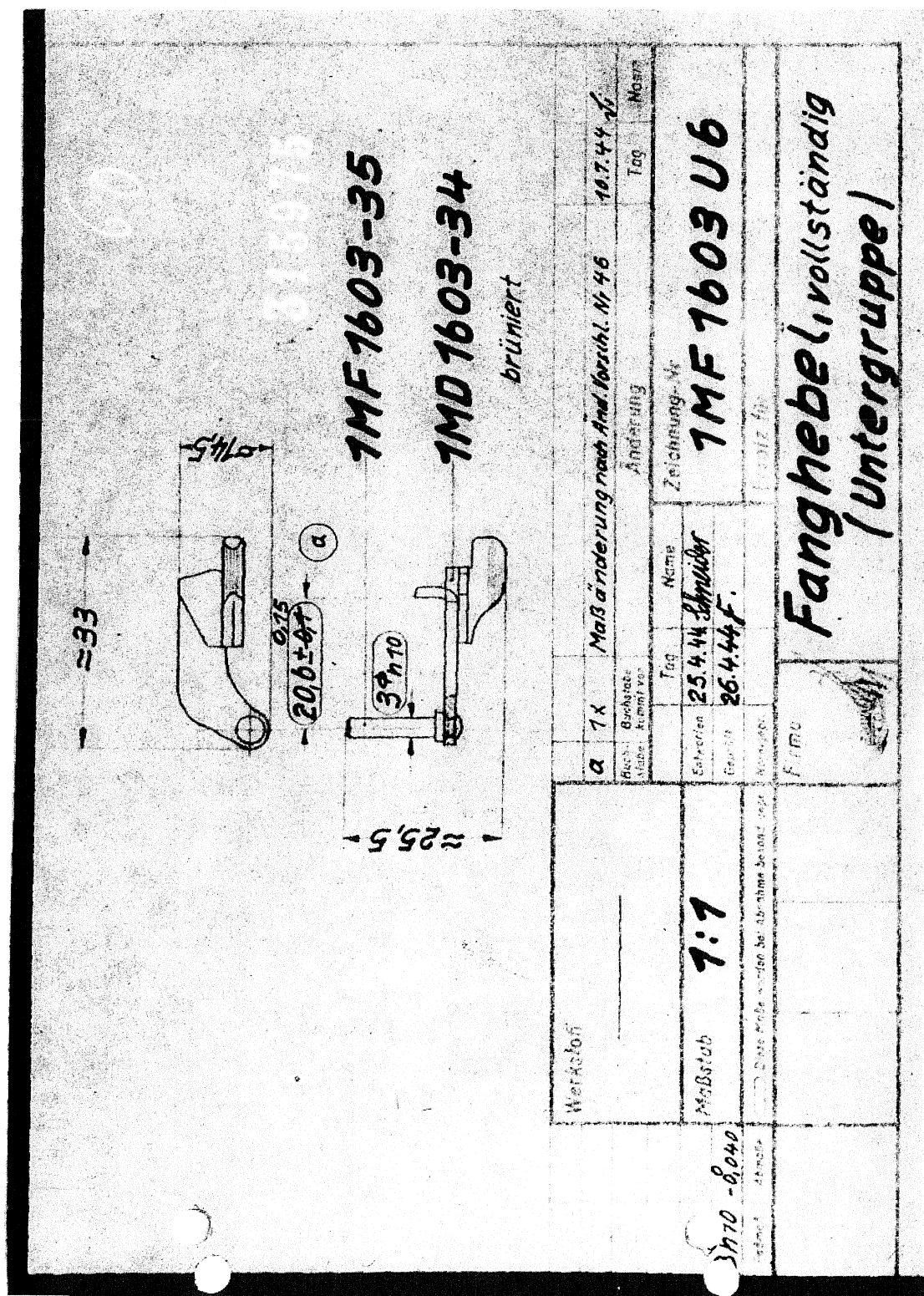
Kraftzunahme je mm Federweg 0,09 kg
bei Gleitmaß $G=8300 \text{ kg/mm}^2$

Anzahl der federnden Windungen ≈ 10 ,
dazu abgebogen je Ende $\frac{3}{4}$ Windung

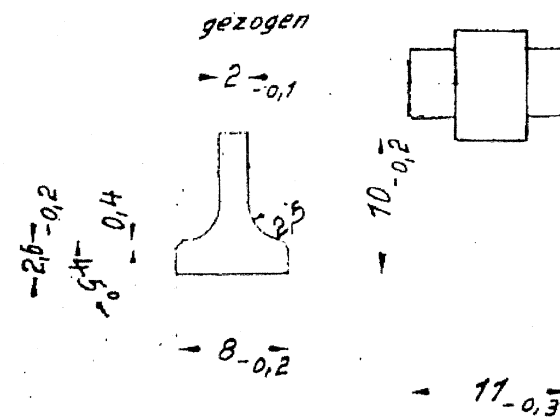
Gestreckte Drahtlänge $\approx 75,5 \text{ mm}$

Werkstoff		Federstahl		Änderung		Tag	
Tag	Nachtrabe	Tag	Nachtrabe	Zeichnung-Nr			
Erworfen	25.4.44	Tag	Nachtrabe	1MF 1603-29			
Geprüft	26.4.44	F.		Ersatz für			

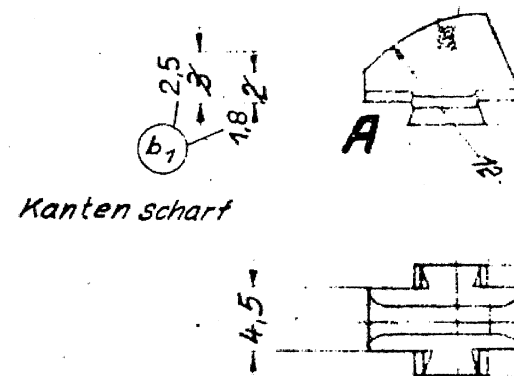
Schraubenfeder



Sonderprofil
Werkstoff: St C 45.61



Endzahl der Kornhöhe
für Übermaß-Korn
Fette Mittelschrift 1,6
DIN 1451; 0,2 tief



Härtebild
1:1

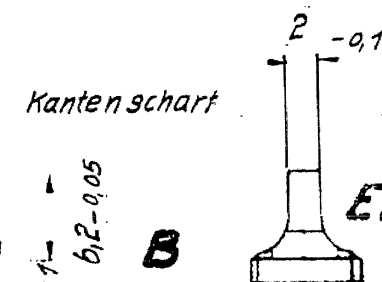
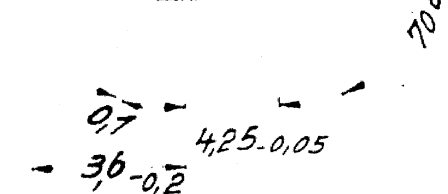
durchgehärtet



40x70

Rockwell C-Skala
Prüflast 150 kg

Einzelheit bei A
5:1



Einzelheit bei B
5:1

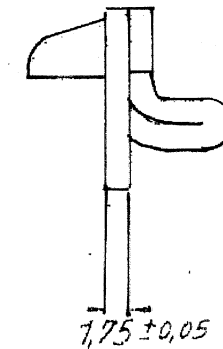
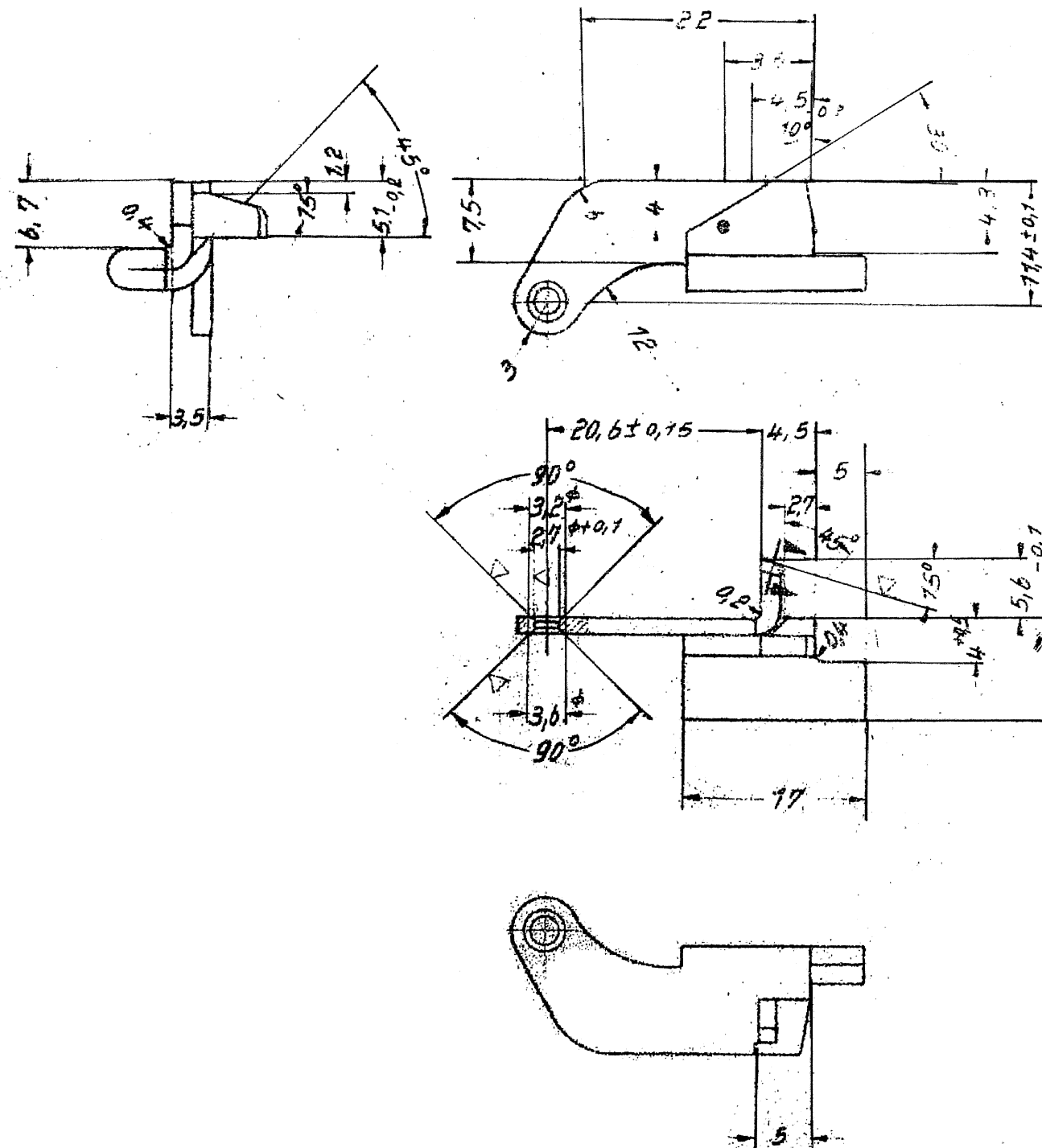
stimmt bis auf Maß $6.2 - 0.05$; 2 und Minus-
zeichen für Untermaß-Korn mit 1E 1901-3
überein

Hohlkehlen bis 0,2 gerundet
brüniert

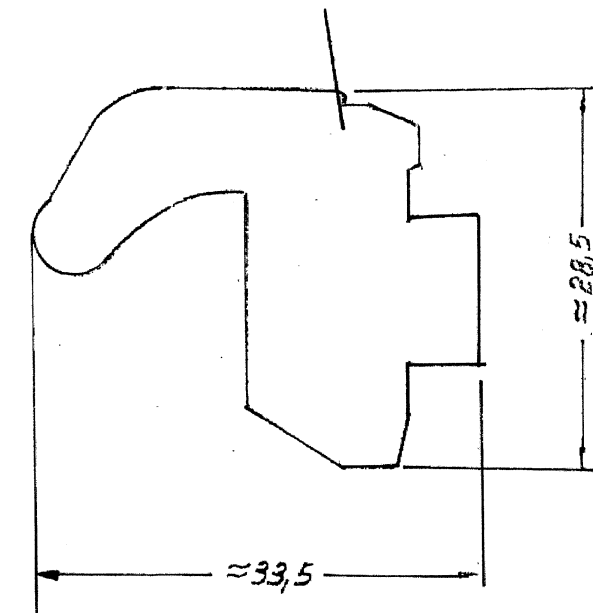
Werkstoff	b 2x Zeichnungs-Nr u. Maße geändert 87.44 J.	
St C 60.61	a — Neue Urzschg; Andvorschl. Nr 37,51 u bbeingearb. 25.444 J.	
Maßstab	2:1 5:1 1:1	Änderung Tag Name
		Zeichnung-Nr 1ME 1698-X 4
		Ersatz für

MAUSER

Korn



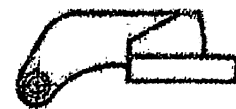
Zuschnitt



* punktgeschweißt

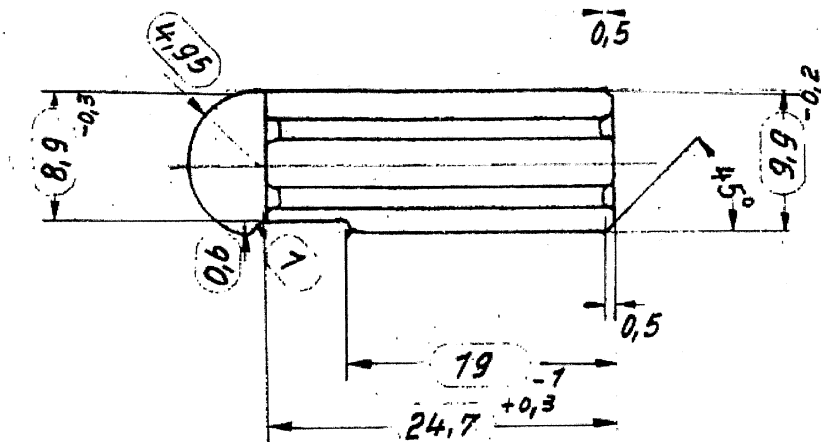
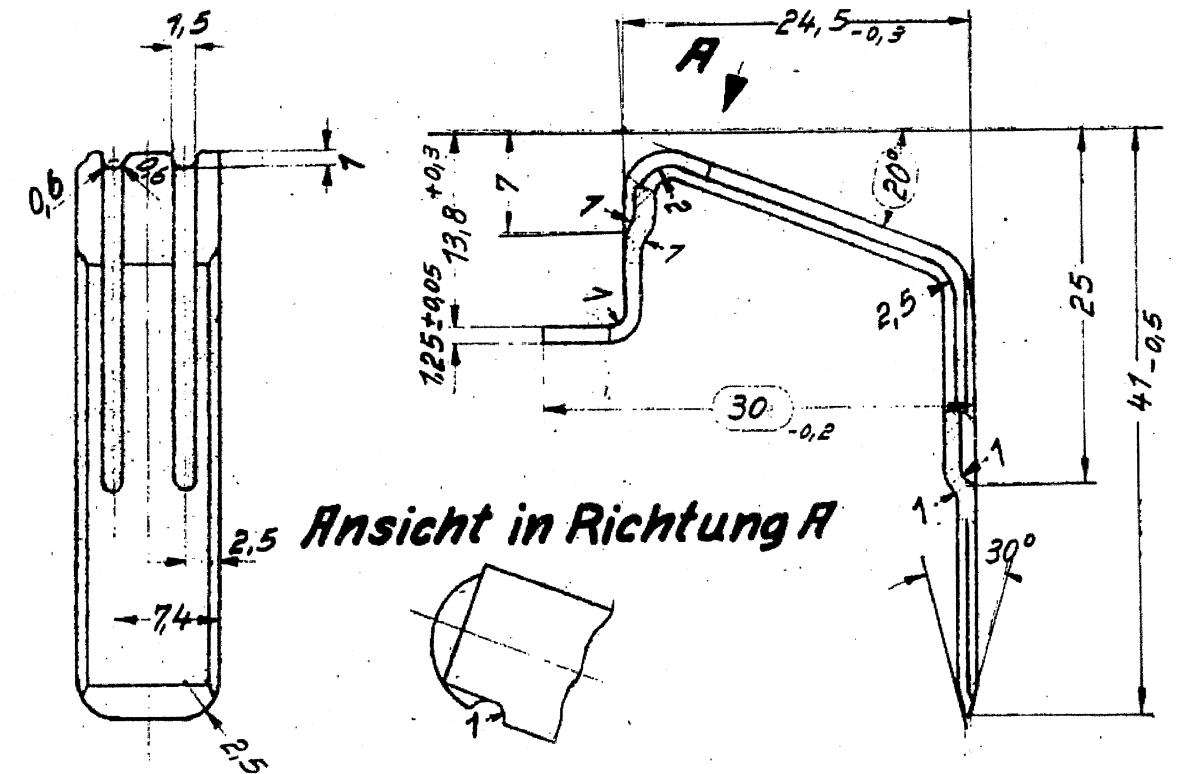
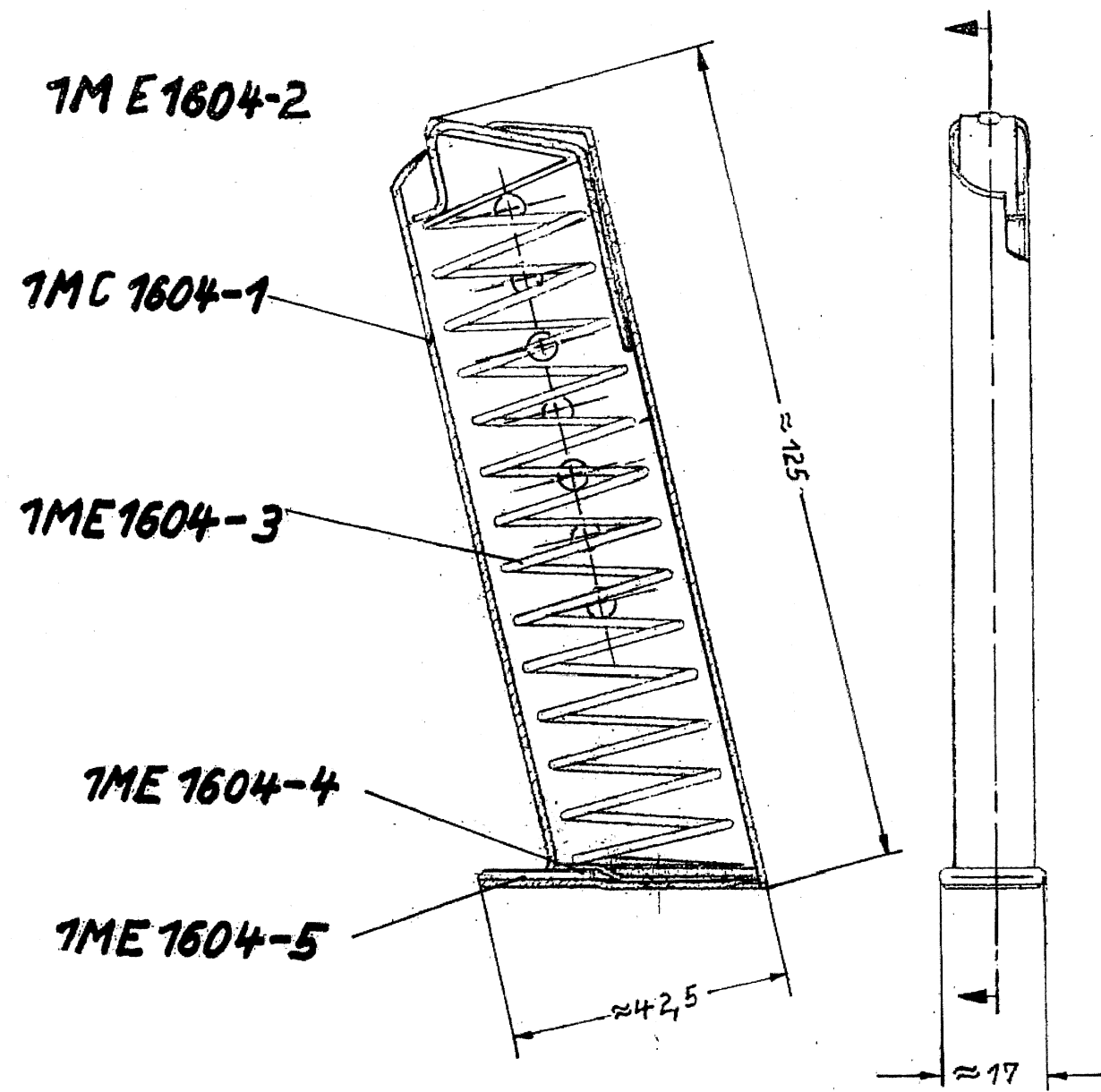
Härtebild
7:1

oberfläche gehärtet
Härte tiefe bis 0.7

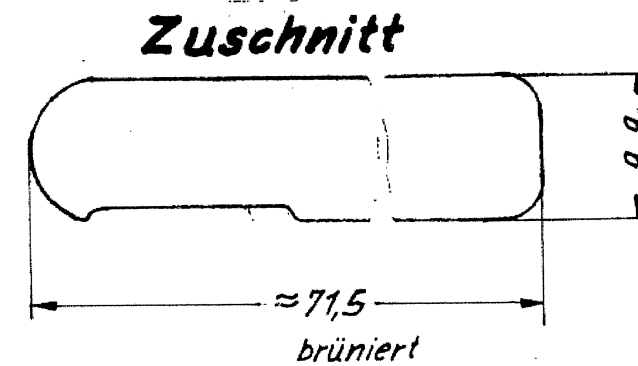
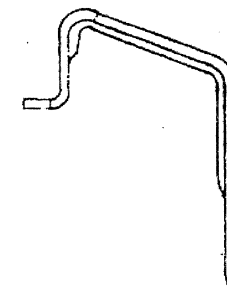


(C)

Werkstoff		c	1x	Härteangaben gestr.	20.245.21
St VII 23		b	—	Ändvor. Nr. 48 durch Radieren in 46 geändert.	14.7.44 J.
Maßstab 2:1 1:1		α	—	Neue Urz. chg. Ändvorschl. Nr. 79 u. Nr. 46 eingearb.	25.4.44 J.
Paßmaß		Buchstabe steht		Änderung	
Abmaße		Dieses Maße werden bei Abnahme besond. gepr.		Tag	
		Normgepr.		Name	
		Entworfen		Zeichnung-Nr	
		Geprüft		1MD 1603-34	
		Ersatz für			
		KRAUSER		Fanghebel	



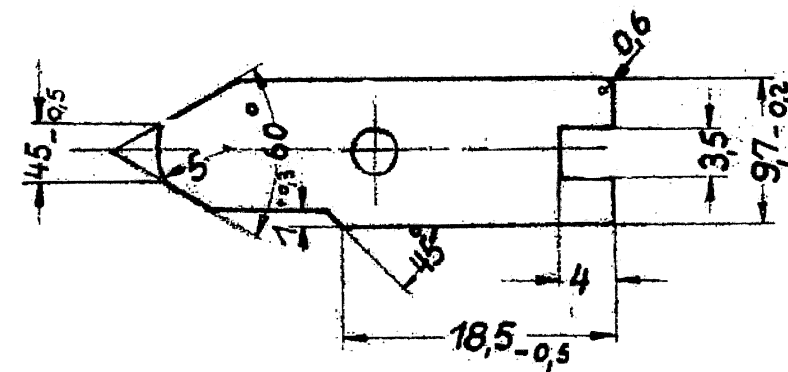
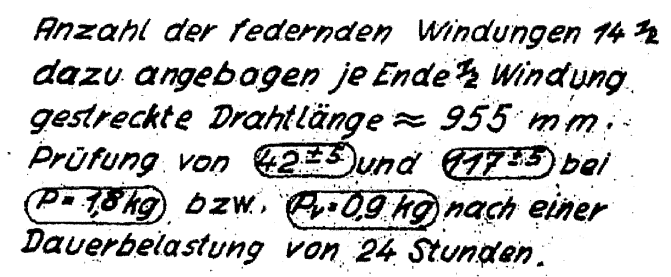
1:1



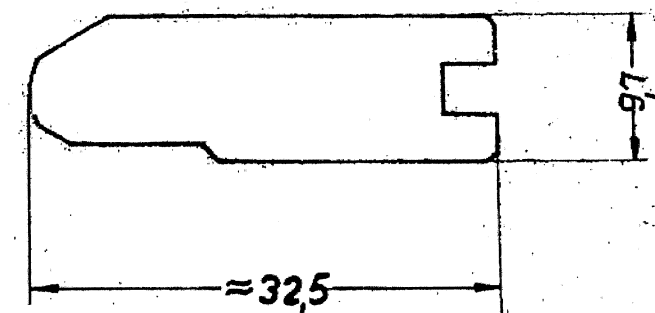
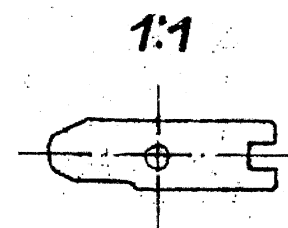
Werkstoff		Buchstabe kommt vor		Änderung		Tag	Name
Maßstab 1:1		Entworfen	25.4.44	Name	20.0000	Zeichnung-Nr 1ME 1604	
Geprüft		26.4.44	F.				
Prüfung	Abmaß	☐ Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.		Normgepr.	Ersatz für		
				Magazin			

Werkstoff St VII 23 Maßstab 2:1 1:1		a — Neue Urzchg; Änderungsvorschlg Nr 75 eingearbeitet			
		Buchstabe kommt vor		Änderung	
		Tag		Name	
		Zeichnung-Nr			
Entworfen		25.4.44 Schneider		1ME 1604-2	
Geprüft		26.4.44 f.			
Normgepr.				Ersatz für	
Paßmaß		Abmaß		☐ Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.	
				Zubringer	

48



Zuschnitt

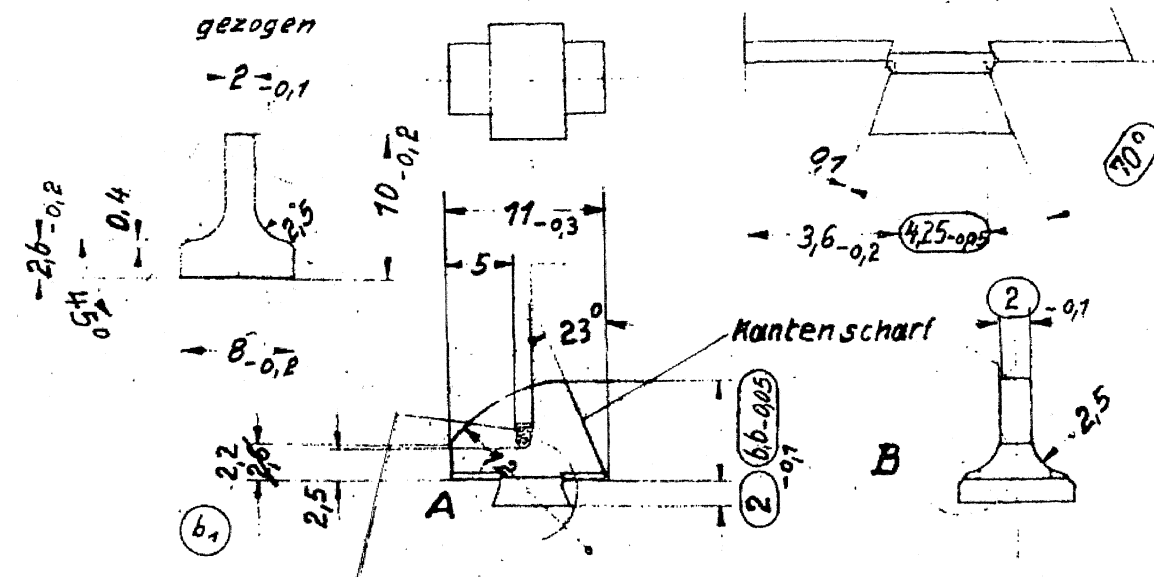


brüniert

Werkstoff									
Federstahl		Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Anderung		Tag		Name	
Maßstab 1:1			Tag	Name		Zeichnung-Nr.			
		Entworfen	25.4.44	Langen		1ME 1604-3			
		Geprüft	26.4.44	F.					
Paßmaß	Abmaße	☐ Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.		Normgepr.		Ersatz für			
						 Zubringertfeder			

Werkstoff St VII 23		b 1 x Abnahme gestrichen nach Änd. Nr. 83 10.7.44			
		a - Neue Urzchg; Werkst. geänd. n. Änderschl. Nr. 48 25.4.44			
Maßstab 2:1 1:1	Buchstabe kommt vor	Änderung		Tag	Name
		Tag	Name	Zeichnung-Nr. 1ME1604-4	
Paßmaß Abmaß	☐ Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr. ☐ Normgepr.	Entworfen	25.4.44 JWR		
		Gepreßt	26.4.44 F.		
		Ersatz für			
		Bodenhalter			

Einzelheit bei A
5:1



Monten scharf

Einzelheit bei B
5:1

durchgehärtet



40+70

Rockwell C-Skala
Prüflast 150 kg

stimmt bis auf Maß 6,6-0,05, 2,6 und
Pluszeichen für Übermaß - Korn
mit 1ME 1601-3 überein

Hohlkehlen bis 0,2 gerundet
brüniert

Werkstoff		b 2x Zeichnungs-Nr. u. Maß geändert		8.7.44 J.	
St C 60.61		a — Neue Urzchg; Rivd. vorsch. Nr 31.51 u. 66 eingearb.		25.4.44 J.	
Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung		Tag	Nähe
		Tag	Name	Zeichnung-Nr.	
Maßstab 2:1 5:1 1:1		Entwerfer	25.4.44 Körner	1ME 1698-R 1	
		Geprüft	26.4.44 F.		
Paßmaß	Abmaße	Normgröße		Ersatz für	
				Korn	